

FACULTÉ DE DROIT DE L'UNIVERSITÉ DE PARIS

L'INDUSTRIE
DE LA
PORCELAINES
EN
LIMOUSIN

Ses Origines — Son Évolution

THÈSE POUR LE DOCTORAT

L'ACTE PUBLIC SUR LES MATIÈRES CI-APRÈS

Sera présenté et soutenu le Mardi 15 Décembre 1908, à 1 h. 1/2.

PAR

Camille GRELLIER

DIPLOMÉ DE L'ÉCOLE DES SCIENCES POLITIQUES

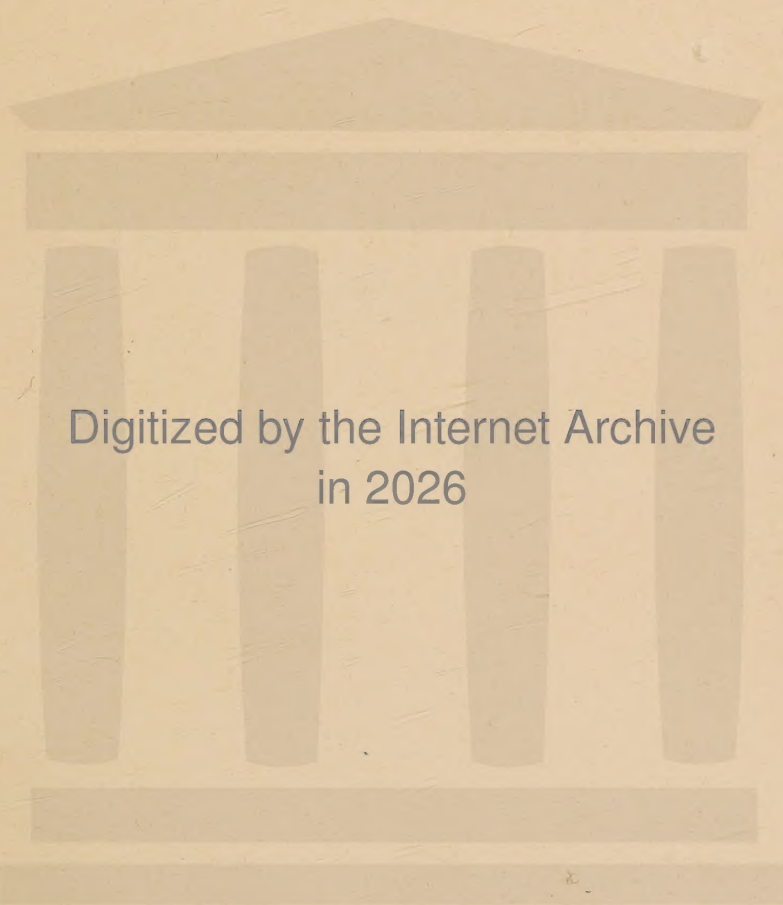
Président : M. FERNAND FAURE, professeur.
Suffragants { MM. JAY, professeur.
SOUCHON, professeur.

PARIS

ÉMILE LAROSE, LIBRAIRE-ÉDITEUR

11, Rue Victor-Cousin, 11

1908



Digitized by the Internet Archive
in 2026

THÈSE
POUR
LE DOCTORAT

La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

L'INDUSTRIE
DE LA
PORCELAINES
EN
LIMOUSIN

Ses Origines — Son Évolution

THÈSE POUR LE DOCTORAT

L'ACTE PUBLIC SUR LES MATIÈRES CI-APRÈS

Sera présenté et soutenu le Mardi 15 Décembre 1908, à 4 h. 1/2.

PAR

Camille GRELLIER

DIPLÔMÉ DE L'ÉCOLE DES SCIENCES POLITIQUES

Président : M. FERNAND FAURE, *professeur.*

Suffragants { MM. JAY, *professeur.*
SOUCHON, *professeur.*

PARIS

ÉMILE LAROSE, LIBRAIRE-ÉDITEUR

11, Rue Victor-Cousin, 11

1908



INTRODUCTION

« Je ne connais aucune industrie, écrit Brongniart dans la préface de son *Traité des Arts céramiques*, qui présente dans l'étude de sa pratique, de sa théorie et de son histoire, autant de considérations diverses, intéressantes et riches en applications économiques et scientifiques que l'art céramique. »

La céramique, en effet, est presque aussi vieille que l'humanité car elle répond à des besoins urgents de la vie et ses progrès marquent à travers les siècles les diverses étapes de la civilisation, du bien-être et du goût artistique. Elle a d'ailleurs, avec un grand nombre d'industries des rapports plus ou moins directs, soit qu'elle ait contribué à leur perfectionnement, soit qu'elle ait profité elle-même de leurs progrès.

Ce que nous disons de la céramique en général, s'applique aussi à la porcelaine qui est, de tous les produits céramiques le plus pratique, le plus beau et le plus précieux.

La fabrication de cette poterie a fait naître une industrie importante qui a aujourd'hui ses principaux centres de production en Allemagne, en Autriche et en France sans compter la Chine et le Japon. En France, le Limousin, où cette industrie s'implanta dès la découverte du kaolin, est resté le principal producteur, tant par le grand nombre de

bras qu'il occupe (1) que par la quantité et la qualité des produits ; et les porcelaines de Limoges sont aussi célèbres, dans des genres parfois différents, que celles de Sèvres ou de Saxe.

Les manufactures qui, depuis plus d'un siècle, sont venues se grouper autour de Limoges, véritable métropole de l'industrie porcelainière française ont formé un centre de production puissant, autonome, ayant des traditions, un personnel ouvrier, des procédés de fabrication et des systèmes de vente propres, dont l'évolution est intéressante à étudier.

*
* *

Lorsque les premières fabriques de porcelaine s'installèrent en Limousin, à la fin du XVIII^e siècle, l'agriculture n'était plus depuis longtemps la seule ressource de la province, de nombreuses industries y florissaient et Limoges était toujours l'entrepôt où venaient s'approvisionner les pays voisins. L'émaillerie et l'orfèvrerie qui avaient fait, au Moyen-Age la renommée de ses artisans avaient à peu près disparus ; mais les forges, les tréfileries, les clouteries, les tanneries étaient prospères ; la chaudronnerie, la papeterie, l'imprimerie, la chapellerie, étaient des sources de profits importants ; la fabrication des flanelles et des droguets était surtout renommée. Bientôt pourtant, la plupart de ces industries allaient perdre beaucoup de leur importance ou se transformer sous l'influence de causes diverses, — les traités de

1. Lors du *recensement de 1901* l'industrie porcelainière comptait en France 44.798 personnes actives, dont : 8 297 dans la Haute-Vienne (non compris le personnel des carrières) ; 3.067 dans le Cher ; 4.394 dans la Seine ; 464 dans l'Indre ; 88 dans la Creuse, etc. *Recensement de 1901. Album graphique de la statistique générale de la France*, p. 136.

2. La production atteignit environ 46 millions de francs en 1906.

commerce de 1860 portèrent le coup de grâce à l'industrie métallurgique et aux industries qu'elle alimentait ; l'avènement du machinisme amena la décadence des papeteries, des filatures et des teintureries — alors que l'industrie porcelainière devait prendre en peu d'années un immense développement et surpasser toutes les autres.

Celle-ci ne s'implanta pas seulement au chef-lieu la Haute-Vienne, elle prit même une extension telle, qu'à certaines époques, elle déborda de l'ancien Limousin proprement dit et que des fabriques assaillèrent dans les provinces limitrophes où elles continuèrent la tradition du centre limousin, de telle sorte qu'on peut les considérer comme en faisant partie. Aussi, dans le cours de ce travail, nous comprendrons sous le nom de *Région limousine* le territoire des départements de la Haute-Vienne, de la Corrèze, de la Creuse, en y ajoutant quelques enclaves de la Charente (Villard), de la Dordogne (St-Jean-de-Cole), et de la Vienne (Persac).

Aujourd'hui, l'industrie de la porcelaine est la première et la plus importante de toutes celles du Limousin et de sa prospérité dépend le bien-être d'un grand nombre d'individus.

A Limoges surtout où tout le monde : ouvriers, commerçants, propriétaires, hommes d'affaires, vit de la porcelaine ou en bénéficie plus ou moins directement, les crises de cette industrie sont grandement redoutables. Il n'est pas jusqu'au budget municipal qui ne doive compter avec ses fluctuations ; l'accalmie des affaires amenant une diminution des recettes et les chômages nécessitant une augmentation des dépenses.

De toutes les grandes industries locales c'est elle qui occupe le plus grand nombre de bras : la préparation des pâtes, la fabrication et la décoration de la porcelaine fournissaient en 1901 du travail à 8.287 individus, encore les ouvriers occupés à l'extraction des matières premières ne sont-ils point comp-

tés. La fabrication des chaussures, qui arrivait ensuite, employait seulement 3.599 ouvriers ; puis venaient : la minoterie avec 1.370 ouvriers ; la ganterie avec 1.311 ; la saboterie avec 1.279 ; l'imprimerie et la reliure avec 1.274 ; l'industrie du meuble avec 492 ; les autres avaient un personnel encore moins nombreux (1).

*
* *

Dans cet ouvrage, nous avons étudié les origines et l'évolution de l'industrie porcelainière limousine pour arriver à tracer un tableau, aussi complet et aussi vrai que possible, de son état actuel. Nous avons voulu faire œuvre économique plutôt qu'une étude technique artistique ou sociale, aussi, nous plaçant à un point de vue plutôt objectif, nous avons étudié surtout les choses, ne nous occupant des personnes, patrons et ouvriers, qu'en tant qu'elles concourent à la fabrication ou à la vente des produits. De parti pris, on a laissé de côté les menus détails de la fabrication et on s'est contenté d'initier le lecteur aux procédés techniques dont la connaissance a paru utile pour lui permettre de suivre avec fruit l'étude économique et à ceux qui ont eu une influence sur l'évolution de l'industrie. Nombre de questions concernant particulièrement le personnel ouvrier ont été passées sous silence ou simplement esquissées, telles : les lois ouvrières, la police des ateliers, le repos hebdomadaire, le travail de nuit, les revendications ouvrières, parce qu'elles relèvent plutôt de l'Economie sociale et surtout parce qu'elles ont été traitées spécialement dans plusieurs ouvrages récents.

1. *Résultats statistiques du recensement général de la population, effectué en 1901*, tome III, p. 473, 1906.

Il était assez difficile d'exposer avec clarté un sujet aussi complexe ; cependant nous nous sommes efforcés de conformer notre étude à un plan logique.

Le livre I est consacré aux généralités ; nous y passons en revue les diverses phases de la fabrication, en insistant sur les nombreuses difficultés que le fabricant doit vaincre et qui font que la porcelaine est un produit relativement coûteux à produire.

Dans le livre II, après un aperçu rapide des débuts de l'industrie de la porcelaine en Europe, nous avons entrepris de retracer l'histoire de la découverte du kaolin en France et celle des premières manufactures limousines jusqu'à la fin du XVIII^e siècle. Un chapitre entier a été consacré à la Manufacture Royale devenue par la suite Nationale, qui fut pendant longtemps, à Limoges, une véritable succursale de Sèvres.

Les deux derniers livres sont plus spécialement réservés à l'étude économique de l'industrie.

Les matières premières seront l'objet de la première partie du livre III, de beaucoup le plus important ; il sera traité de leur mise en œuvre dans la seconde. Après un historique de l'évolution de l'industrie porcelainière au cours du XIX^e siècle et jusqu'à ces derniers temps, nous avons essayé de donner une image exacte de son état actuel.

Le livre IV contient tout ce qui concerne la vente des produits et la concurrence.

Dans ce travail nous avons exposé, sans parti pris, surtout des faits, en cherchant à dégager leurs causes et leurs conséquences. Sans doute, le plus souvent, nous avons émis notre opinion et porté des jugements, mais nous ne prétendons pas les imposer au lecteur ; à lui de tirer des faits les conclusions qu'il jugera bonnes, il nous suffira qu'il veuille bien reconnaître notre bonne foi.

*
* *

Aucun travail d'ensemble n'a été encore publié sur l'industrie porcelainière limousine. Il y a quelques années la Société archéologique et historique du Limousin forma bien le projet de retracer l'histoire de la porcelaine de Limoges, un programme fort complet fut même élaboré, mais les collaborateurs firent défaut. De cette *Histoire de la porcelaine de Limoges* qui devait comprendre deux volumes, deux fascicules seulement ont paru. Le premier contient une importante bibliographie dressée par M. A. Leroux, le savant archiviste de la Haute-Vienne, une chronologie des faits essentiels et des renseignements sur la situation des diverses manufactures de la région et sur leurs exploitants successifs ; nous l'avons largement utilisé. Le second comprend trois notices : l'une de M. Leroux sur « la région limousine », une autre de M. Savodin sur « le personnel ouvrier », la dernière sur « l'art dans la porcelaine » par M. Leymarie.

Nous n'avons pas la prétention d'avoir rempli le cadre que s'était tracé la Société archéologique, nos prétentions étaient beaucoup plus modestes et ne visaient qu'à faire une étude économique.

Les questions ouvrières ont été aussi étudiées avec détails dans un livre de M. Ducray sur le *Travail porcelainier en Limousin*. D'autres ouvrages, moins spécialisés, et de nombreux articles de revues et de journaux traitent de notre industrie ; on trouvera la liste des plus importants dans notre bibliographie. Bien qu'ayant pris connaissance de tous ces travaux de seconde main, nous y avons puisé le moins possible et nous n'avons jamais accepté les faits qu'ils avançaient sans les contrôler, sinon en citant les auteurs.

Autant que possible, nous sommes allés aux sources et nous avons tenu à nous renseigner sur les documents originaux⁽¹⁾. Pour la partie historique de notre travail, nous avons trouvé la plupart de nos renseignements : aux *Archives nationales* ; à la *Bibliothèque nationale* ; dans les *Archives de Sèvres* que l'administration de la Manufacture nous autorisa très aimablement à dépouiller ; aux *Archives départementales de la Haute-Vienne* où le distingué archiviste nous facilita grandement les recherches et où nous avons pu mettre à profit, pour la première fois, les nombreux documents du « Fonds Alluau » provenant de l'ancienne Manufacture Royale et des premières fabriques Alluau ; aux *Archives communales de la ville de Limoges* que M. Bouteilloux nous aida à compulser ; à la *Bibliothèque communale* où la complaisance du conservateur et du bibliothécaire suppléa au catalogue absent.

La documentation verbale nous a été surtout d'un grand secours. Pour connaître exactement l'état actuel de l'industrie nous avons entrepris une enquête personnelle. Nous avons parcouru les carrières des environs de Saint-Yrieix et de La Jonchère, visité les moulins à pâte de la banlieue de Limoges ; à Limoges même, nous avons suivi, à maintes reprises, les diverses phases de la fabrication dans les fabriques et dans les ateliers de décor. Nous avons mis à contribution de nombreuses personnes parmi les plus qualifiées pour parler au nom des patrons ou des organisations ouvrières, nous exposer leur situation et nous faire part de leur désidérata. Partout nous avons trouvé un excellent accueil et notre curiosité, parfois indiscreète, n'a jamais été déçue. Nous ne pouvons citer

1. Nous avons mis à profit les documents divers publiés par M. A. Leroux tant dans le *Bulletin de la Société archéologique du Limousin* que dans d'autres ouvrages.

tous ceux qui voulurent bien répondre à nos questions, pour beaucoup d'ailleurs cela pourrait ne pas être sans inconvénients ; qu'ils veuillent donc trouver ici l'hommage de notre gratitude. Nous ne saurions oublier, non plus, M. Fernand Faure, professeur de Statistique à la Faculté de Droit de Paris, dont les avis nous ont été précieux. Quant aux excellents amis qui voulurent bien nous aider dans notre étude en nous fournissant de nombreux renseignements et en facilitant nos démarches, grâce à qui nous avons pu mener à bien notre tâche, ce n'est pas trop de les assurer, ici, une fois encore, de toute notre affectueuse reconnaissance.

4. A l'Ecole d'Art décoratif, M. l'administrateur nous a mis au courant volontiers de l'enseignement qu'on y donne.

LIVRE I

GÉNÉRALITÉS

Sans avoir l'intention d'entreprendre une étude technique de l'industrie porcelainière ni de donner des conseils aux fabricants, nous pensons que pour suivre avec intérêt l'évolution d'une production aussi complexe il est nécessaire de la connaître au moins superficiellement. Nous allons donc refaire avec le lecteur la promenade que nous-même nous avons entreprise avant de commencer cette étude et lui montrer le chemin parcouru par les matières premières depuis la carrière de kaolin, jusqu'à ce qu'elles deviennent cette porcelaine qu'il connaît bien.

Nous voudrions lui faire suivre toutes les transformations que doivent subir cette terre et ces cailloux qu'extraient péniblement de pauvres paysans en sabots pour devenir cette vaisselle éclatante qui, chez les riches d'aujourd'hui, a remplacé la vaisselle d'argent des grands d'autrefois, et qui pourtant, a aussi sa place dans la plus humble chaumière.

Cette description servira de cadre, de canevas, à notre monographie.

CHAPITRE PREMIER

LA PORCELAINE. DÉFINITION. CLASSIFICATION

Il est nécessaire tout d'abord de définir ce qu'est la *porcelaine*.

Brongniart qui fait autorité en la matière, divise les poteries en deux grandes classes : les *poteries à pâte tendre* et les *poteries à pâte dure*.

Dans la première, il range toutes celles dont la pâte ne se ramollit pas à la cuisson, qui est alors plutôt une simple dessiccation, et reste poreuse.

En général elles sont fusibles au feu du four à porcelaine, mais elles se distinguent surtout à ce signe qu'elles se laissent facilement rayer par une pointe d'acier. Dans cette classe seront rangées les terres cuites et les poteries en argile commune qui restent colorées après la cuisson.

Pour les rendre plus agréables à l'œil, plus brillantes et imperméables, on les a recouvertes soit avec un vernis silico-alcalin comme dans les poteries étrusques, soit d'un enduit plombique qui peut recevoir à l'aide d'oxydes divers des colorations appropriées, soit encore, avec un émail blanc stannifère, comme dans certaines faïences.

Les poteries qu'on mettra dans la seconde classe, au contraire, sont celles dont la pâte après cuisson devient compacte

et inattaquable à l'acier. Bien qu'imperméables, elles sont en général recouvertes d'un émail vitro-plombique ou d'une couverte terreuse.

Mais, parmi ces poteries à pâte dure après cuisson, les unes, comme les faïences fines et les grès, ne laissent pas passer la lumière et restent opaques alors que les autres, par suite de la cuisson ou plutôt du ramollissement de certains des éléments qui les constituent, deviennent translucides ; ce sont justement les *porcelaines*.

Les porcelaines ont toutes pour caractéristiques la blancheur, l'éclat, le glacé et la translucidité ; pourtant, on les distingue en plusieurs sortes qui se différencient par de nombreux caractères particuliers.

La classe des porcelaines comprend en effet :

La *porcelaine dure*, la *porcelaine tendre naturelle* et la *porcelaine tendre artificielle*.

On remarquera que les porcelaines tendres n'en sont pas moins des poteries à pâte dure, qui ne se rayent pas à l'acier, on les appelle ainsi parce que leur température de cuisson est beaucoup moins élevée que celle de la porcelaine dure et, peut-être aussi, parce qu'elles sont plus fragiles et qu'elles résistent moins bien aux changements brusques de température.

Ces trois sortes de poteries qui portent le nom de *porcelaine* sont, bien qu'ayant quelques caractères communs et une grande similitude d'aspect, complètement différentes quant à la composition des pâtes, des glaçures, aux procédés de fabrication et même à l'usage.

Nous ne nous occuperons dans notre travail que de la *porcelaine dure*, mais, afin de les bien distinguer, nous allons dire quelques mots de chacune d'elles.

La *porcelaine tendre artificielle*, dite aussi *française* parce

qu'elle fut inventée en France vers 1695, est la première qui fut fabriquée dans ce pays où l'on crut longtemps pouvoir l'assimiler à la porcelaine de Chine, que l'on cherchait.

La composition de la pâte en est variable, chaque fabricant avait autrefois son secret qu'il gardait jalousement. Aujourd'hui même qu'elle est devenue une production de luxe, elle reste la spécialité de quelques artistes.

Elle est formée essentiellement d'une *fritte* alcaline, mélangée à du gypse et à des terres marneuses à l'aide de colle de parchemin. En réalité c'est une sorte de verre qui n'a pas été chauffé à une température suffisante pour entrer en liquéfaction. On la recouvre dans une deuxième cuisson d'un émail plombique, sorte de cristal transparent, beaucoup plus tendre et qui se laisse rayer et ternir assez facilement.

Le façonnage en est difficile, très coûteux et de réussite incertaine, elle prend à la cuisson un grand retrait et se déforme très facilement.

La porcelaine tendre manque surtout des qualités qu'on réclame des porcelaines d'usage, elle est très sensible aux changements brusques de température, fragile, coûteuse, mais elle se prête bien à la décoration. Les couleurs s'incorporent facilement dans l'émail, dont elles prennent l'éclat et le relief et, comme la température de cuisson est bien moins élevée que celle de la porcelaine dure, la palette en est beaucoup plus riche.

La fabrication de cette porcelaine est actuellement à peu près délaissée, elle ne sert plus qu'à la confection d'articles de fantaisie et la Manufacture de Sèvres, après l'avoir complètement abandonnée en 1804, n'en produit que très peu aujourd'hui.

La *porcelaine tendre naturelle* est appelée aussi *mixte* ou *anglaise*, parce que c'est un anglais. Spode, qui, en 1800

imagina d'introduire dans la pâte du phosphate de chaux. Elle tient le milieu entre la porcelaine tendre artificielle et la porcelaine dure. Comme la première, elle exige deux cuissons, l'une pour la pâte et l'autre pour l'émail qui la recouvre et qui est aussi à base d'oxyde de plomb ; comme la seconde sa pâte est composée de kaolin et de feldspath, mais elle contient en plus de la cendre d'os, ce qui la caractérise.

Elle n'a pas les inconvénients de l'ancienne porcelaine tendre, elle est plus résistante et son émail est plus dur ; bien que la pâte soit peu plastique, elle se travaille beaucoup plus facilement et donne à la cuisson moins de rebuts.

Cette poterie a sur la porcelaine dure l'avantage d'être d'une fabrication plus facile et d'une cuisson moins délicate à une température moins élevée (11 à 1200° pour le biscuit), mais elle n'en a pas l'éclat, la solidité et les qualités hygiéniques. L'émail, cuisant à une température différente de celle où l'on cuit la pâte elle-même, est sujet à la craquelure.

La porcelaine mixte est surtout fabriquée en Angleterre dans le fameux district du Staffordshire, où d'énormes usines la produisent à très bon marché en même temps que la faïence fine.

La *porcelaine dure* ou *véritable* ou encore *Chinoise* parce que c'est en Chine qu'elle fit son apparition, longtemps avant notre ère, diffère complètement des deux précédentes. Si on en examine un tesson, on verra qu'elle est caractérisée par une pâte blanche — à Limoges de teinte bleutée, alors qu'à Sèvres elle tire sur le crème —, dure, fine, d'une texture compacte, légèrement granuleuse, brillante, régulièrement translucide et imperméable.

Normalement, sauf dans le biscuit, la pâte est enduite d'une glaçure, sorte d'émail, qui porte plus spécialement le nom de *couverte*.

Quelque attention qu'on y mette, il est impossible de découvrir la séparation entre cette couverte et la pâte ; c'est que les deux matières se sont incorporées si intimement qu'on ne peut les dissocier ; tandis que dans la plupart des poteries émaillées, la glaçure est simplement superposée à la pâte, sans qu'il y ait mélange des deux matières.

Cette propriété qu'a l'émail de la porcelaine dure de ne pas se craqueler, *tressailler* à l'usage, a une énorme importance pour la poterie de service. Les craquelures ne peuvent se nettoyer facilement et retiennent les microbes. M. Peyrusson (1) l'a démontré facilement par ce fait que la fermentation du lait demande trois jours dans un vase en porcelaine et 24 heures seulement dans la faïence tressaillée. Cette qualité de la porcelaine lui donne, au point de vue hygiénique, une grande supériorité sur la faïence.

Quoique les compositions de toutes les porcelaines dures soient loin d'être identiques, la *pâte* en est toujours formée essentiellement de trois éléments principaux :

Le *kaolin*, argile infusible, forme le corps de la pâte et lui donne la plasticité qui permet de la façonner ;

Le *feldspath* en est la matière aride, fusible, qui en fondant donne à la pâte sa translucidité ; on l'emploie seul ou mélangé à du carbonate de chaux ;

Le *quartz* joue le rôle de dégraissant ; c'est une matière neutre qui permet de varier les mélanges et de diminuer le retrait du kaolin ; on le remplace parfois par des tessons de biscuit de porcelaine.

La *couverte* est composée, en principe, de *feldspath* plus ou moins mélangé de *quartz* employé seul ou avec addition de craie ou de gypse.

1. Communication à l'Académie des sciences, 1883.

Bien que toutes les porcelaines dures soient composées de ces éléments essentiels, il est bien évident que les formules peuvent varier énormément et avec elles les qualités diverses de cette poterie. C'est ainsi que de toutes les porcelaines véritables, ce sont les porcelaines orientales, chinoises et japonaises, qui sont les plus tendres. Leur pâte et leur couverte sont beaucoup plus fusibles que celles des porcelaines européennes, parce que plus calcaires et moins alcalines. Ce ne sont pas des poteries d'usage, mais elles se laissent décorer facilement avec des émaux et des couleurs qui ne résisteraient pas au feu de nos fours et reviennent moins cher.

Les porcelaines européennes, les porcelaines françaises surtout, possèdent, par contre, les qualités des poteries de service : solidité plus grande que celle de la plupart des autres vaisselles de terre, dureté et inaltérabilité qui font qu'elles sont inattaquables par presque tous les acides et faciles à nettoyer ; blancheur, éclat et translucidité, qui les rendent agréables à l'œil et, selon l'expression de M. Peyrussou, « les rapprochent des pierres précieuses ».

Malheureusement elles ont le défaut de leurs qualités. Leur couverte feldspathique très dure, leur température de cuisson élevée, les rendent difficilement décorables. On songeait depuis longtemps à remédier à cet inconvénient et les nombreux essais que firent les chimistes aboutirent à Sèvres en 1884 à la découverte d'une *porcelaine dite nouvelle*, tenant le milieu entre les porcelaines orientales et les porcelaines françaises et offrant plus de ressource au décorateur. La pâte est composée d'une fritte pulvérisée à laquelle on ajoute de l'argile, de la silice et de la craie ; la couverte est très calcaire. Vers la même époque Seger qui faisait les mêmes recherches à Berlin aboutit à un résultat équivalent.

Ces porcelaines *attendries*, c'est le nom qu'on leur a donné, sont restées des poteries de luxe et ne sauraient remplacer pour l'usage courant la porcelaine ordinaire.

C'est uniquement de celle-ci que nous allons traiter ici en ne faisant qu'incidemment allusion aux autres.

CHAPITRE II

FABRICATION

La fabrication de la porcelaine peut se décomposer en trois grandes opérations :

La préparation des pâtes ;

Le façonnage et la cuisson ;

La décoration.

On conçoit très bien que toutes les trois se trouvent réunies entre les mains d'un même industriel ; il arrive très fréquemment pourtant que le *fabricant de porcelaine* se contente d'acheter ses matières toutes préparées au *fabricant de pâte* pour les mettre en œuvre et livrer ensuite la porcelaine blanche au *décorateur*.

Nous allons passer en revue ces trois stades de la fabrication en nous attachant à montrer combien elle est longue, minutieuse et compliquée.

§ 1. — La fabrication des pâtes

Le kaolin est la matière première fondamentale de la porcelaine, il entre pour 40 à 60 0/0 dans la pâte, et c'est parce

qu'on n'avait pu le découvrir en France que, jusqu'à la fin du XVIII^e siècle, nous fûmes les tributaires pour cette poterie, de l'Orient d'abord, de l'Allemagne ensuite. Cette argile plastique qu'on croyait si précieuse et qui n'existait, pensait-on, qu'en Chine, est le *silicate d'alumine pur*, résultat de la décomposition des roches feldspathiques. On n'est pas d'accord sur le mécanisme de cette désagrégation mais on admet généralement que sous l'action du temps, l'eau, l'humidité du sol entrant en contact avec le feldspath, silicate double d'alumine et de potasse, l'ont transformé ; la potasse a été dissoute et entraînée, et le silicate d'alumine en absorbant de l'eau a fourni le kaolin.

A l'état pur il a pour formule atomique $Al^2O^3 \cdot 2(SiO^2) + 2H^2O$; il a l'aspect d'une terre d'un blanc quelquefois jaunâtre ou gris, happant la langue.

On trouve du kaolin dans les terrains primitifs formés par des roches granitiques, porphyriques et gneissiques qui, toutes, sont constituées par du feldspath.

Il arrive que le silicate d'alumine a été entraîné par les eaux et s'est accumulé dans des poches ou des filons à l'état de pureté à peu près complète, on l'appelle alors *kaolin argileux* ou *argile pure* ; mais en général il est allié aux autres minéraux qui constituaient les roches qui l'ont formé et prend le nom de *caillouteuse*.

Si le kaolin y est mélangé avec du feldspath non complètement décomposé c'est une *caillouteuse tendre* ou *fondante*, s'il est mélangé à du quartz qui sera nécessaire dans la pâte c'est une *caillouteuse dure*.

Voici quelles sont les principales variétés de kaolin. Les gisements en sont nombreux ; les principales exploitations sont :

En France : celles du Limousin (Haute-Vienne, Creuse,

Corrèze), de la Dordogne, des Basses-Pyrénées. d'Alençon, de Bretagne, de l'Allier, des Pieux près de Cherbourg, de l'Indre, de la Nièvre, de l'Isère, du Cher, etc. ;

En Allemagne : celles d'Aüe, de Seilitz, d'Eibau, d'Eisemberg, de Halle, de Passau, etc. ;

En Italie : celles de Tretto ;

En Angleterre : celles du Cornouailles et du Devonshire.

Il en existe aussi en Danemark, en Russie, en Suède, en Espagne, en Portugal, aux Etats-Unis, etc.

Mais le kaolin n'est pas seul à entrer dans la composition de la pâte, le *feldspath* (silicate d'alumine allié à un silicate alcalin) et le *quartz* (silice à peu près pure), sont nécessaires et c'est avec eux aussi qu'on fabrique la couverte.

En général on ne les emploie pas à l'état pur, car il est rare qu'on les trouve ainsi dans la nature. Mais ces deux minéraux sont très souvent associés ; ils forment en particulier une roche, la *pegmatite*, — le *petun-tzé* des Chinois — qui, généralement, ne contient pas de matières étrangères.

On les introduit dans les pâtes sous forme de caillouteuse ou de pegmatite communément appelée, *caillou* dans le commerce.

Les gisements de pegmatite sont assez rares ; en France les principaux sont ceux de la Haute-Vienne et des Pyrénées.

On se sert aussi de sables feldspathiques qu'on exploite en France dans le Cher (à Augy-sur-Aubois) et dans la Nièvre (à Decize), et de feldspaths à peu près purs tirés de Norvège.

Le *quartz* est une roche dont les gisements sont nombreux.

On voit combien sont voisins tous ces éléments et combien, par conséquent, doivent être homogènes la pâte et l'émail de la porcelaine. Les mêmes matières entrent dans leur compo-

sition, le kaolin seul manque dans la couverte, mais nous savons que cette argile n'est en réalité que du feldspath décomposé.

Les matières premières, après avoir été triées et débarrassées de leurs impuretés à la *carrière* sont expédiées au *moulin à pâte*.

La plupart des moulins sont situés sur des rivières car ils ont besoin d'une force motrice économique et consomment une grande quantité d'eau. Les pegmatites, les feldspaths, les quartz qui arrivent en pierres de grosseurs irrégulières, sont d'abord cassées soit à la main avec un marteau soit avec des *concasseurs* de divers modèles, et ramenés à la grosseur uniforme d'un œuf. Il s'agit alors de les désagréger et d'amener les matières à l'état de gros sable ; on se servait autrefois à cet effet de *bocards* composés d'énormes pilons, aujourd'hui ce système primitif a été remplacé soit par de *grosses meules* verticales en grès, soit par des meules horizontales en silex.

Jusqu'alors, chaque matière a été travaillée à part et soigneusement séparée pour éviter tout mélange. Maintenant, il faut les mêler ensemble en dosant soigneusement chacune d'elles. En variant les proportions, on obtiendra telles ou telles qualités requises par l'emploi qu'aura la pâte ou la couverte. Ainsi on fabrique plusieurs sortes de pâtes dont la composition varie : ce sont d'abord les *pâtes à service* qui se distinguent en *pâte ordinaire*, *pâte fine*, *pâte à coulage*, etc. ; ensuite les *pâtes spéciales*, *pâte à figure* pour les biscuits, *pâte pour fleurs artificielles*, *pour têtes de poupées*, etc. ; et encore chacune comporte-t-elle diverses qualités et par conséquent divers prix. Il est bien évident que la composition de l'émail devra toujours répondre à celle de la pâte pour s'harmoniser avec elle.

L'art du fabricant consiste justement à savoir choisir ses matières premières et à les assortir dans des proportions telles qu'il ait toujours une pâte homogène ayant même plasticité, même retrait, cuisant à la même température et donnant une poterie toujours égale à elle-même avec toutes les qualités qu'on réclame de la bonne porcelaine.

Or, ce travail n'est pas toujours chose facile, les matières premières n'arrivant pas à l'état pur et variant à chaque instant de composition selon la carrière, le filon, d'où elles proviennent. Brongniart à la suite de nombreuses expériences a établi les proportions extrêmes des différents principes qui doivent composer la pâte :

Kaolin 35 à 65 0/0.

Feldspath 20 à 40 0/0.

Quartz 15 à 20 0/0.

Mais il ne suffit pas de combiner ces divers éléments en les prenant dans n'importe quels minéraux, leur mode d'agrégation première a une énorme importance.

Les *caillouteuses* et les *décantées* employées sont souvent composées à la fois de kaolin, de feldspath et de quartz. Il arrive que ces minéraux se trouvent combinés juste dans la proportion voulue, c'est alors un immense avantage, car l'expérience a démontré que le mélange fait par la nature est bien supérieur à celui qui est artificiel. La plupart du temps cependant il faut modifier la composition du mélange naturel dans lequel les éléments ne sont pas en proportion voulue.

Si, par exemple, le kaolin est en excès, la plasticité de la pâte serait trop grande et nuirait à la dessiccation uniforme des pièces qui auraient des tendances à gauchir à la cuisson, il faudra donc ajouter des matières arides qu'on appelle *dégraissants*, ce seront des pegmatites, du quartz, du carbo-

nate de chaux, des tessons de porcelaine dégourdie. Le feldspath qui est un *fondant* destiné à agglomérer les autres éléments, ne doit pas être non plus en excès, car, si la translucidité y gagnait, ce serait aux dépens de la solidité, et la porcelaine s'affaîsserait au feu. Il en est de même pour la couverte ; si la pegmatite qui entre dans sa composition est trop riche en quartz, elle ne s'étendra pas bien et adhèrera mal à la pâte ; si au contraire elle contient trop de feldspath, la couverte trop fusible coulera et tressaillera. Le dosage des matières est, on le voit, une opération délicate ; il se fait quelquefois au volume, mais le plus souvent au poids.

Il s'agit alors de *porphyriser* le mélange, c'est-à-dire de le réduire en poudre extrêmement ténue. Cette opération se faisait autrefois à l'aide de grandes meules dont l'une tournait sur l'autre et assez semblables à celles qu'on emploie dans les moulins à blé. Ce système de broyage à sec avec grandes meules est très peu employé aujourd'hui, il a même complètement disparu du Limousin, et ne sert plus, en Berry par exemple, que pour travailler les pâtes de mauvaise qualité. Les matières sont broyées en présence de l'eau ; le mélange est rendu ainsi beaucoup plus intime et de qualité bien supérieure. Les procédés employés pour le broyage sont variés ; en Limousin on se sert de cylindres en bois appelés *tines* placés verticalement et dont le fond, de 65 à 90 centimètres de diamètre, est garni d'une pierre dure fixe sur laquelle tourne une petite meule de même matière. L'inconvénient de ce système c'est que les deux meules s'usant inégalement ont besoin d'être *rabillées* assez fréquemment, chaque mois et même plus souvent selon leur qualité, c'est là une perte de main-d'œuvre et de temps ; aussi, a-t-on remplacé parfois la meule tournante par des blocs de pierre qui frottent irréguliè-

rement sur le fond de la tine et jouent le même rôle en exigeant moins d'entretien. A présent on emploie de plus en plus des *cylindres broyeurs* genre *Alsing* ; ce sont des tambours en tôle d'acier garnis intérieurement d'un revêtement de silex et entraînés dans un mouvement de rotation autour de leur axe ; on les remplit du mélange à broyer, d'eau et d'une certaine quantité de galets de mer très durs ; au bout d'un temps variable, les matières écrasées par les galets ne forment plus avec l'eau qu'une pâte blanche très fluide.

Après un broyage qui dure, en moyenne 24 heures avec les *moulins à petites meules* ou les *moulins à blocs*, et 12 heures avec les *broyeurs Alsing*, mais qui est beaucoup plus long pour l'émail, la pâte est tamisée et envoyée dans de grandes cuves où des agitateurs la remuent constamment. Souvent elle est ensuite soumise à l'action d'un électro-aimant qui retient toutes les parcelles de fer qu'elle peut contenir ; puis elle passe dans des tamis tournants très fins, sorte de blutoirs qui gardent les dernières impuretés.

Autrefois, on laissait alors la pâte se déposer au fond des cuves et, quand on avait retiré l'eau, on la mettait *raffermir* dans des terrines, puis sécher au soleil sur des claies. L'opération était fort longue. Il y eut un premier progrès avec l'invention de la *presse à sacs* ; la pâte raffermie était enfermée dans des sacs en forte toile de chanvre huilée, on superposait par lits, séparés par des claies, 60 à 80 sacs que l'on soumettait à une forte pression au moyen d'une presse à bras. On obtenait ainsi environ 4.000 kilogrammes de pâte par pressée de 24 heures.

Ce système rudimentaire et coûteux est aujourd'hui remplacé presque partout par des *filtres-presses* inventés en 1857

par Needham et Kite en Angleterre. La pâte liquide, appelée aussi *barboline*, est puisée dans les cuves par de fortes pompes qui la refoulent et la compriment entre des panneaux creux autrefois en bois, aujourd'hui en fonte, garnis intérieurement de toile; l'eau chassée par la pression, s'écoule peu à peu et il ne reste bientôt plus qu'une pâte ferme contenant peu d'humidité et qu'on retire sous forme de grosses galettes en séparant les panneaux. La pressée ne dure guère que 30 à 35 minutes et chacune produit pour un appareil de 50 panneaux de 200 à 250 kilogrammes de pâte. Il y a en outre grande économie de main-d'œuvre car un seul ouvrier suffit au service de deux filtres-presses alors qu'il fallait trois hommes pour manœuvrer deux presses à sac.

Les galettes de pâte sont entassées dans des fosses, garnies intérieurement de zinc et pressées de telle sorte qu'elles forment une seule masse qu'on laisse vieillir.

La pâte humide ainsi agglomée à l'abri de l'air devient peu à peu grise puis noirâtre à l'intérieur de la masse et dégage une odeur rappelant celle de l'acide sulfurique, on dit qu'elle pourrit.

Le *pourrissage* de la pâte était connu depuis longtemps par les Chinois qui savaient quels avantages on peut en tirer dans la fabrication. La pâte pourrie est plus plastique, plus homogène, plus résistante au feu et donne une porcelaine plus blanche. On n'a pu jusqu'à présent expliquer ce phénomène et, des hypothèses avancées, aucune n'est pleinement satisfaisante; peut être est-ce simplement la décomposition des divers éléments commencée dans la nature qui se continue.

Malgré les nombreux avantages qu'aurait l'industrie à employer des pâtes vieilles, il est à peu près impossible aujourd'hui d'accumuler pendant plusieurs années des résér-

ves de pâte suffisantes, pour satisfaire à l'énorme consommation des usines actuelles ; cela nécessiterait beaucoup de place et l'immobilisation de gros capitaux. On essaie d'atteindre le même résultat en pétrissant plus soigneusement les pâtes lors de la mise en œuvre et en y mêlant des débris de pâte travaillée.

Lorsque la fabrique de porcelaine n'est pas très éloignée du moulin et qu'elle n'emploie qu'une seule espèce de pâte venant d'une seule maison, on lui livre la pâte humide telle qu'elle sort de la cuve de pourrissage ou même du filtre-pressé ; on l'expédie soit dans des sacs, soit plutôt, à Limoges, dans des sortes de tombereaux fermés, dont les parois intérieures sont recouvertes de zinc. Si, au contraire, la pâte doit être expédiée au loin ou si le fabricant de porcelaine veut la mélanger avec d'autres, on la livre sèche en sacs ou en caisses (1). A cet effet les galettes, au sortir du filtre-pressé, sont mises à sécher sur des claies sous des hangars ou dans des étuves.

Nous venons de décrire la fabrication de la pâte, l'émail subit à peu de chose près la même préparation mais en général il est toujours livré sec.

Toutes ces nombreuses opérations sont faites avec une excessive propreté, avec plus de précaution même que n'en prend le meunier pour moudre le blé qui fera notre pain. C'est que cette pâte est essentiellement délicate, la moindre impureté, la plus petite parcelle de fer, suffit pour tacher, et, par conséquent, pour enlever toute valeur à une pièce de grand prix.

1. Les expéditions en vrac dans des toiles sont rares.

§ 2. — Le façonnage et la cuisson

Voici la pâte arrivée à la fabrique de porcelaine, si elle est sèche, elle est de nouveau délayée, mélangée avec les déchets de pâte travaillée (*tournassures*) et réduite en barbotine, à nouveau tamisée, passée au filtre-pressé et mise en réserve dans les cuves.

C'est alors que, s'il le juge à propos, le fabricant fait ses mélanges de pâtes provenant de divers fournisseurs. Il y a, à ce mode de procéder plusieurs avantages, le principal c'est que plus le mélange comportera de sortes de pâtes et plus il aura de chances de rester toujours régulier et semblable à lui-même. Si l'une des pâtes varie un peu de composition, la masse ne changera guère, il y aura tellement peu de différence avec la pâte précédente qu'on pourra les considérer comme identiques et la fabrication continuera à être régulière, si même l'une des pâtes vient à manquer, le travail de l'usine ne sera pas suspendu.

L'industriel peut aussi, par le même procédé, se servir de matières à bon marché, et varier les qualités de ses pâtes selon l'emploi qu'il veut en faire.

Naturellement, ce sont toujours les grandes usines qui peuvent facilement agir ainsi et qui même y ont intérêt. Aussi, alors que telle grosse maison de Limoges a sept ou huit fournisseurs de pâte, beaucoup de petites fabriques n'en ont qu'un seul.

La pâte est sortie des cuves au fur et à mesure des besoins. La première opération qu'on lui fait subir ensuite est le *marchage* qui a pour but de la rendre plus plastique et moins sujette à la fente.

A cet effet la pâte était étendue en couche régulière sur une aire de zinc et l'ouvrier la pétrissait avec ses pieds chaussés de sabots de bois. Cette opération qui avait remplacé le battage de la pâte en grande masse avec de pesantes barres, employé à l'origine, était encore longue et fatigante pour l'ouvrier.

Au *marqueur de pâte* a succédé aujourd'hui une machine inventée en 1875 par M. Trischler et perfectionnée par M. Faure, deux Limousins. Elle se compose essentiellement de deux rouleaux cannelés, en forme de tronc de cône, garnis de cuivre ou de zinc, qui pétrissent et malaxent la pâte en tous sens sur une aire de même métal ; chaque machine peut donner 5.000 kgr. de pâte par jour.

La pâte marchée passe alors entre les mains du *batteur* qui la travaille en plus petite masse. Après l'avoir pétrie à la main, il la lance bloc contre bloc pour en chasser les dernières bulles d'air et rendre la pâte tout à fait homogène. Ce travail est fait aujourd'hui presque partout par une machine, en tout semblable à la *marcheuse* décrite ci-dessus, dont elle ne diffère que par ses dimensions plus réduites. Le travail est aussi bien fait et beaucoup plus rapidement, car chaque machine produit par jour environ 3.500 kilog. de pâte, autant que quatre ou cinq batteurs.

Le rôle du batteur ne consiste plus qu'à prendre la pâte sur la *batteuse* et à la diviser en blocs plus ou moins gros, dont chacun servira à l'ouvrier porcelainier pour façonner un objet ; c'est la *mise en balles*.

Maintenant va commencer la fabrication proprement dite qui se divise en deux grandes opérations : le *façonnage* et la *cuisson*.

Le façonnage de la porcelaine est beaucoup plus difficile et plus délicat que celui d'aucune autre poterie. La pâte, bien que

broyée et mélangée avec beaucoup de soins est courte, maigre et peu plastique. Elle demande à être travaillée très régulièrement car la moindre différence de pression, bien qu'invisible lors de la fabrication, se manifestera sûrement à la dessiccation ou à la cuisson, par suite du grand retrait que prendra la pâte, par de nombreux défauts, dont le moindre diminuera dans de grandes proportions la valeur de la pièce. Aussi le façonnage ne peut-il être confié qu'à des ouvriers habiles et spécialisés dans chacune des nombreuses tâches qui concourent à la fabrication. Les procédés de façonnage varient à l'infini avec chaque article, avec chaque forme nouvelle ; on peut cependant les ramener à trois modes principaux qui sont employés concurremment dans toutes les usines : le *tournage*, le *moulage* et le *coulage*.

TOURNAGE. — C'est assurément le procédé de fabrication le plus ancien puisque l'instrument essentiel du *tourneur* n'est autre que le tour à potier que Thalès aurait inventé à Athènes 1.200 ans avant Jésus-Christ.

Le *tour français*, ainsi qu'on l'appelle dans l'industrie porcelainière, se compose essentiellement d'un volant plein placé horizontalement sous les pieds de l'ouvrier et traversé en son centre par un axe vertical qui porte à son extrémité supérieure un petit plateau circulaire appelé *girelle*. A l'aide de ses pieds, le tourneur peut, à volonté, animer le tour d'un mouvement giratoire plus ou moins accéléré. Aujourd'hui la plupart des tours sont mus par des moteurs mécaniques ou rarement, sont mis en mouvement par des enfants. Ce procédé ne peut être employé que pour fabriquer des objets ronds et réguliers tels que les vases, les tasses, les bols, etc.

Le tourneur procède d'abord à l'*ébauchage* : après avoir placé la balle de pâte sur la *girelle* du tour, il la comprime

avec la main et, en s'aidant de *calibres* en acier, il obtient peu à peu une ébauche grossière de l'objet.

De l'ébauchage dépend la réussite de la pièce. Il exige de l'ouvrier un tour de main spécial qui est long à acquérir, car le succès dépend surtout de la pression des mains de l'ouvrier et de la rapidité de rotation du tour; de plus, les défauts s'il y en a, n'apparaîtront que plus tard à la cuisson alors qu'il ne sera plus temps d'y remédier. Il est très rare que deux ouvriers arrivent à faire des pièces parfaitement semblables et ayant, après cuisson, des dimensions absolument égales.

L'ébauchage terminé, chaque pièce est posée sur une plaque en plâtre et mise à sécher sur des rayons, c'est le *ressuyage*. Quand elle a acquis un état de siccité convenable on procède au *tournassage*.

Le *tourneuseur* travaille souvent sur un tour horizontal appelé *tour anglais* et, à l'aide de lames d'acier tranchantes et de crins, il enlève tout l'excédent de pâte que le tourneur avait dû laisser en certaines parties de la pièce pour la soutenir pendant qu'elle était encore humide. Il arrondit les bords et donne à l'objet ses dernières dimensions. Bien que délicat le tournassage est beaucoup moins difficile que l'ébauchage.

Certains articles sont confectionnés entièrement au tour anglais par des ouvriers spéciaux, mais la généralisation du coulage restreint de plus en plus ce procédé.

Le tournage lui-même, qui exige un long apprentissage et de l'habileté, est beaucoup moins employé qu'autrefois. Il servait surtout à confectionner les vases de grande dimension et les bons *tourneurs de creux* étaient rares et fort recherchés; mais il est de plus en plus remplacé par le moulage et surtout par le coulage.

MOULAGE. — C'est encore le procédé de façonnage le plus employé pour la fabrication de la porcelaine.

Le *moulage à la main* sert à confectionner des pièces irrégulières : assiettes carrées, plats ovales, statuettes, etc.

L'ouvrier fait d'abord la *croûte* ; opérant un peu comme le pâtissier, il étend la pâte à l'aide d'un rouleau en bois sur une basane tendue sur un marbre et en fait une galette d'épaisseur bien régulière ; retournant alors la basane, il applique la pâte sur un moule en plâtre qui porte à sa partie extérieure les dessins, les ornements, que l'objet devra reproduire en creux à l'intérieur. Avec une grosse éponge humide le mouleur fait adhérer la croûte au moule et lui fait épouser ses moindres aspérités ; la pression devra toujours être bien régulière et égale afin d'éviter les déformations lors du retrait.

Le *moulage au tour* est le plus employé, il sert à confectionner les pièces qui sont rondes et régulières soit à l'extérieur soit à l'intérieur. Dans le premier cas, lorsqu'il s'agit par exemple de mouler des assiettes, des plats, etc., l'ouvrier, après avoir appliqué la croute sur le moule en relief, le porte sur le tour. Quand il est *centré*, il abaisse progressivement un bras de levier basculant autour d'un axe fixe et qui vient appuyer un *calibre* en acier sur la croûte recouvrant le moule. Le parcours du calibre est réglé de telle sorte qu'il vient toujours s'arrêter à égale distance des parois du moule et que toutes les pièces calibrées ainsi ont même épaisseur et même profil. Il existe d'autres modes de calibrage mais le *calibrage à la bascule* est le plus ancien et aussi le plus employé.

S'il s'agit au contraire de reproduire un moule en creux pour que ses dessins se trouvent à l'extérieur de l'objet à confectionner, une tasse, un saladier, une soupière, le mouleur commencera par confectionner une *housse*, c'est-à-dire

une ébauche grossière de la pièce ; toujours à l'aide d'une éponge, l'appliquera dans l'intérieur du moule ; ensuite au moyen d'un *estèque*, il façonnera l'intérieur en plaçant l'objet sur le tour ordinaire.

Le *moulage par pression* n'a été employé jusqu'à présent que pour la confection des petites pièces, des garnitures : becs, anses, etc. Il consiste à presser une certaine quantité de pâte entre les deux pièces d'un même moule en plâtre qui s'emboîtent l'une dans l'autre, de telle façon qu'elle en épouse tous les détails et tous les ornements. La plupart du temps ce moulage se fait à la main, mais on emploie aussi des *presses à balancier*. Pendant longtemps on avait espéré pouvoir tirer un grand parti de ce mode de moulage avec des pressions puissantes et toujours égales ; jusqu'à présent on n'a pu aboutir. Cependant certaines maisons se servent, surtout pour fabriquer les articles d'électricité qui exigent une grande précision mais ni ornements ni dessins, de presses très puissantes qui agissent sur des *matrices* en fonte. Il faut alors se servir de pâtes de composition spéciale qu'on emploie à l'état presque sec.

Il arrive fréquemment que certains objets sont trop compliqués ou de dimensions trop considérables pour être moulés en une seule fois. Les différentes parties, qui peuvent n'être pas fabriquées suivant le même procédé, sont réunies ensuite lors du *rachevage* dont nous parlerons dans la suite. Ainsi, alors que la tasse est façonnée à la housse, l'anse qui lui sera adaptée est moulée par pression.

Bien que le moulage à la presse mécanique n'ait pas donné encore tout ce qu'on pensait pouvoir en attendre, le machinisme a pu être introduit dans la fabrication de la porcelaine. Vers 1863, un constructeur limousin imagina de faire faire par une machine ou plutôt par une série de trois machines

les différentes opérations que, jusque-là, l'ouvrier mouleur faisait à la main sur le tour.

On emploie surtout la machine pour fabriquer les pièces plates, assiettes, soucoupes, ou quelquefois les pièces creuses à large ouverture.

Le travail mécanique comporte trois machines conduites par un ouvrier *calibreur* seul ou aidé d'un apprenti : la *croûteuse*, la *centreuse* et la *calibreuse*. Leur nom seul indique comment elles opèrent. La croûteuse se compose essentiellement d'un tour ordinaire sur la girelle duquel l'ouvrier place la balle de pâte, et d'une sorte de couteau qui, s'abaissant progressivement, aplatit la pâte à l'épaisseur voulue pour former la croûte. Le calibreur porte alors cette croûte tendue sur une basane, à la centreuse qui la fixe sur le moule en plâtre. De la centreuse le moule passe sur la calibreuse qui, automatiquement, presse la pâte sur le moule et lui donne les dimensions et la forme extérieure voulue.

Depuis leur invention les machines ont été continuellement perfectionnées par l'inventeur et par d'autres constructeurs ; on a même imaginé une machine pour faire les plats ovales qui se répand de plus en plus.

L'emploi de la machine permet d'obtenir des pièces beaucoup plus régulières et en beaucoup plus grande quantité — un ouvrier arrive à fabriquer 8.000 soucoupes par quinzaine — il a surtout l'avantage d'exiger de l'ouvrier un apprentissage bien moins long.

Quand la pâte a été appliquée sur le moule soit à la main, soit à la machine et que le calibrage est terminé, le moule est placé sur des rayons ou dans une étuve ou dans l'atelier même. Grâce à la propriété absorbante du plâtre et à la chaleur ambiante, la pâte sèche et ne tarde pas à se détacher

toute seule du moule, on procède alors au *démoulage* et au *tournassage* de chaque pièce.

COULAGE. — Le coulage est le mode de fabrication qui s'est le plus répandu pendant ces dernières années ; dernier venu, il est aujourd'hui universellement adopté. Ce procédé est basé sur la propriété qu'a le plâtre d'absorber beaucoup d'humidité. On se sert toujours de moules en creux, à parois très épaisses pour augmenter leur pouvoir absorbant ; suivant la forme de la pièce ils sont en une ou plusieurs parties assemblées par des tenons.

Pour opérer, le moule est rempli de pâte très fluide qu'on nomme *barbotine* ; le plâtre absorbant une partie de l'eau de la pâte qui est en contact avec les parois, il se forme une couche adhérente qui augmente d'épaisseur avec le temps. Quand on juge la couche assez épaisse, on vide la barbotine encore liquide et après *ressuyage*, la pâte se détache facilement des parois du moule. Avec le coulage on peut fabriquer presque tous les objets de porcelaine même les assiettes, bien que ce ne soit pas toujours le procédé le plus économique.

Il permet d'obtenir des formes très compliquées, des détails et des dessins d'une finesse extrême sous une très faible épaisseur. On a pu arriver par ce procédé à confectionner des porcelaines de très grande dimension qui étaient autrefois très difficiles à réussir par le tournage. Mais, pour éviter leur affaissement pendant l'opération, il a fallu employer le vide ou l'air comprimé. C'est ainsi qu'on obtient les fameux vases de Sèvres monumentaux, d'un effet si décoratif, que tout le monde connaît.

Le coulage était déjà employé en 1785 à la fabrique de Tournay, pour fabriquer les petites pièces de porcelaine tendre. En 1790 un ouvrier de la fabrique Locré à Paris l'appli-

qua à la porcelaine dure. Vers 1814 on commença à le mettre en pratique à Sèvres mais l'industrie le délaissa presque complètement.

On s'étonnera de voir que ce procédé qui à ses nombreux autres avantages joignait ceux de simplifier la fabrication des pâtes, de permettre une grande économie de matières premières et surtout de diminuer l'apprentissage tout en augmentant le rendement, ait été ainsi abandonné ; la raison en est, qu'il était très coûteux à cause du grand nombre de moules nécessaires. Quand le moule avait servi plusieurs fois il fallait le faire sécher et, au bout de peu de temps, il était hors d'usage, car il se formait sur les parois une couche cristalline qui empêchait toute absorption. La découverte d'un phénomène, aujourd'hui encore inexpliqué, permit de résoudre la question, et c'est d'Allemagne que le coulage nous revint, perfectionné, il n'y a pas très longtemps. On remarqua que le *silicate de soude* mêlé avec la barbotine épaisse avait la propriété de la rendre immédiatement très fluide, sans plus avoir les inconvénients de la pâte très délayée. Ce procédé de façonnage devenu très économique et qui convient très bien à la pâte peu plastique de la porcelaine se généralisa de plus en plus.

Malgré la grande économie procurée par l'emploi de la barbotine au silicate, il n'en est pas moins vrai que le coulage nécessite un très grand nombre de moules, attendu surtout que chaque couleur en manipule 8, 10 et plus, à la fois. Chaque calibre d'assiettes à la machine a besoin de 250 à 300 moules pour un seul modèle. Aussi la confection des moules est-elle devenue une des branches les plus importantes de la fabrication. Nous voudrions en dire quelques mots avant d'aller plus loin.

MOULES. — Le modèle de l'objet à fabriquer et qui servira

à faire tous les moules est d'abord créé par le *modeleur*. C'est l'artiste, l'inventeur, qui doit connaître tous les détails de la fabrication. Il lui faudra pour établir son modèle, compter avec toutes les exigences du façonnage, de la cuisson et même de la décoration. Il doit tout prévoir sans perdre de vue le goût du public qu'il faut souvent solliciter, et la destination de l'objet qui devra être commode et pratique. Il ne doit pas oublier que la pâte change d'état et se ramollit à la cuisson : il renforcera les parties qui doivent le plus travailler, évitera les lignes droites qui gauchiraient et les parties massives qui fendraient.

Quand le *modeleur* a bien arrêté son modèle, il l'exécute très exactement en plâtre et le remet aux *couleurs de moules*.

Pour les moules en relief voici comment ceux-ci opèrent : sur le modèle préalablement entouré d'une *cerce* en zinc, ils coulent un plâtre et obtiennent une première *mère* sur laquelle on tire un premier *moule* ; à nouveau on se sert de ce premier moule pour tirer les mères sur lesquelles on coulera les moules qui seront remis aux ouvriers.

Aujourd'hui la consommation étant très grande, les mères et les moules sont presque toujours fabriqués à la machine.

L'opération, bien que plus compliquée, ne diffère pas essentiellement quand il s'agit de fabriquer des moules en creux ou des moules en plusieurs parties.

Le façonnage qui peut se faire par trois procédés bien distincts est terminé par le *rachevage* qui consiste à finir les pièces. Ce travail est généralement accompli par des femmes qui sont toutes chargées d'une tâche spéciale. On distingue en effet : le *garnissage* qui consiste dans la confection des garnitures : anses, pieds, becs, et leur application par *collage* ; le *réparage* consiste surtout à enlever la couture des

moules ; l'*évidage* des pièces qui doivent être découpées à jour, et le *sculptage*. Cette division du travail est nécessaire pour mener à bien ces opérations délicates qui demandent beaucoup d'adresse et d'habileté. La réussite de toute la pièce dépend de la parfaite exécution de chacune d'elles.

Il est vrai qu'avec le coulage, le garnissage est beaucoup moins compliqué, car les garnitures sont presque toujours coulées en même temps que la pièce elle-même.

Le façonnage est à présent fini, on installe la porcelaine sur des rayons où elle demeure trois ou quatre jours pour le *séchage* qui sera terminé dans l'étage supérieur du four.

Avant de pousser plus avant l'étude de la fabrication, il est nécessaire d'exposer ce qu'est un *four* de porcelaine, et de décrire sommairement la fabrication des *gazettes* qui serviront à contenir les pièces dans le four.

FOURS. — Depuis les débuts de la fabrication de la porcelaine en Europe les fours ont reçu de nombreuses modifications.

Les fours horizontaux à un seul foyer qui avaient été construits en Allemagne dès la découverte du kaolin, sur le modèle de ceux employés par les Chinois, ne furent jamais très répandus en France. Avec ce système, la chaleur est distribuée très irrégulièrement, et son intensité varie dans les diverses régions du four ; on en conçoit les nombreux inconvénients. Les Chinois ont su pourtant en tirer un heureux parti en plaçant les porcelaines dans le four selon la chaleur qu'elles réclament.

De bonne heure, on construisit en France des fours verticaux à foyers extérieurs, mais ils n'avaient pas d'étage. On s'aperçut bientôt qu'il serait plus économique de diviser le four en deux parties superposées, par une voûte, de telle sorte

que, pendant la cuisson en bas, on pourrait *dégourdir* les pièces crues dans l'étage supérieur. C'est le modèle qui s'est répandu et qui, plus ou moins modifié, est employé partout.

On a bien tenté de contruire des fours à plusieurs étages ; en 1842, Brongniart en fit établir un à deux étages de foyers à Sèvres, mais lors du transfert de la Manufacture Nationale dans les nouveaux bâtiments, il ne fut pas reconstruit ; le plus célèbre fut celui de la Manufacture de Ginori à Doccia en Italie, qui permettait de cuire selon les étages diverses sortes de poteries ; ce ne furent que des essais.

On a cherché pendant ces dernières années à établir des fours à feu continu comme il en existe pour cuire d'autres poteries et qui n'auraient pas besoin d'être éteints pour sortir les pièces cuites. C'est sans doute de ce côté qu'est l'avenir et le progrès possible, mais le problème n'a pas encore été complètement résolu.

Les *fours* ordinaires, à *flamme directe*, ont la forme d'un énorme cylindre surmonté d'un dôme ; dans l'axe se trouve la cheminée assez peu élevée ; le tout est construit en briques très réfractaires et armé à l'extérieur de cercles de fer qui empêchent la maçonnerie de se dilater et de se déformer pendant la cuisson. L'intérieur est divisé par une voûte de maçonnerie en deux compartiments superposés. L'étage inférieur où s'effectue la cuisson s'appelle *laboratoire* ; l'étage supérieur qui se trouve sous le dôme, porte pour cette raison le nom de *globe* et sert à faire le *dégourdi*. Le laboratoire et le globe communiquent par la cheminée et par des *carnaux* qui sont des petites ouvertures ménagées dans la voûte. Les foyers ou *alandiers* sont extérieurs et répartis à égale distance sur le pourtour du laboratoire ; leur nombre varie avec la grandeur du four.

Les fours sont loin d'avoir tous les mêmes dimensions

et leur volume est beaucoup plus grand aujourd'hui qu'autrefois. Théoriquement il y a intérêt à construire les fours les plus grands possibles, la surface des parois ne croissant pas aussi vite que le volume intérieur, la consommation du combustible sera moindre par mètre cube, une grande partie de la chaleur servant inutilement à chaque fournée à chauffer les murs ; mais on est arrêté en pratique par les difficultés de la cuisson qui exige une température très élevée et égale dans toutes les régions du laboratoire.

Dans les fours à flamme directe que nous venons de décrire, les flammes sortant des alandiers se dirigent directement vers la voûte, se mélangent mal et ne chauffent pas le centre du four. On a donc été amené à construire des *fours à flamme renversée*. Dans ceux-ci, la voûte du laboratoire est pleine et ne laisse pas communiquer les deux étages. La flamme après être montée vers la voûte est attirée par une série de *carnaux* ménagés dans la sole du four et qui communiquent avec le globe par des *cheminées* réparties dans la chemise du laboratoire. Les gaz en combustion, dès la sortie de l'alandier sont mélangés sous l'action de deux courants dont l'un les attire vers la voûte tandis que l'autre les force à descendre vers les carnaux et la température devient partout régulière et homogène.

De plus, avec ce mode de cuisson les piles de gazettes qui contiennent les objets à cuire reçoivent le coup de flamme par en haut et non plus par en bas, aussi peut-on leur donner une plus grande hauteur car les gazettes de base fatiguent beaucoup moins. L'adoption des fours à flamme renversée permet de porter le diamètre intérieur des fours à 8 mètres, alors qu'on ne peut guère dépasser 4 mètres avec les fours à flamme directe.

A côté de ces grands avantages, ce système de fours a des

inconvénients : il coûte plus cher, est plus difficile à conduire et s'use beaucoup plus vite que l'autre, car les parois souffrent bien plus de la chaleur. Or, on a remarqué que les vieux fours cuisaient moins vite et moins bien que les fours neufs.

La cuisson de la porcelaine n'exige pas seulement un combustible qui dégage beaucoup de chaleur, mais encore dont la combustion s'opère au milieu même des objets à cuire ; jusqu'à présent on n'a employé que le bois et la houille et la longueur de leur flamme a fixé la limite de capacité des fours.

Pendant longtemps le bois fut seul employé. C'est seulement à partir de 1845-1850 que l'emploi de la houille se propagea et aujourd'hui il a presque complètement remplacé celui du bois. La victoire du charbon était fatale car à mesure que son emploi se généralisait dans l'industrie, le bois devenait plus cher et plus rare. Or, à qualité égale, les deux combustibles sont loin d'avoir le même pouvoir calorifique. Ebelmen calculait en 1846 que 1 kilogramme de bois pouvait être remplacé par 0 kg. 39 de houille ; on voit qu'elle économie il peut en résulter, surtout pour les fabriques situées à proximité des houillères. Aujourd'hui on n'emploie plus le bois que pour la cuisson de certaines couleurs telles que le bleu de cobalt, qui viennent mal au feu de charbon, et des articles de grand luxe qui sortent plus blancs du four au bois. Sèvres, par exemple, cuit toutes ses porcelaines au bois.

GAZETTES. — Il est nécessaire que les objets à cuire soient en quelque sorte noyés dans la flamme, mais il est indispensable aussi de les protéger contre les cendres et la fumée qui, à certains moments de la cuisson, pourraient venir

les souiller. A cet effet on les enferme dans des enveloppes, des étuis en terre réfractaire qu'on nomme *gazettes* (1).

Les gazettes jouent un rôle très important dans la fabrication de la porcelaine, et doivent satisfaire à de nombreuses conditions. Elles doivent résister à la chaleur du four sans se déformer, être assez solides pour s'empiler sans risquer l'écrasement, pouvoir servir plusieurs fois et être d'un manœuvre facile ; avoir des dimensions aussi réduites que possible pour occuper le minimum de place, enfin avoir une pâte très homogène afin qu'aucune parcelle, aucun *grain*, en se détachant, ne vienne pendant la cuisson tacher les pièces qu'elles contiennent.

Le plus souvent les gazettes sont faites dans l'usine à porcelaine. On emploie pour les fabriquer des terres réfractaires de diverses compositions et provenances qu'on mélange avec du *ciment* fabriqué avec des débris de vieilles gazettes mouluës et dont la propriété est de diminuer le retrait de la pâte.

La fabrication des *gazettes* est analogue à celle de la porcelaine mais plus grossière : les argiles sont broyées, mélangées, marchées, le plus souvent à la machine, puis le moulage a lieu à l'aide d'un moule et d'un estèque. On emploie aussi quelquefois des machines à mouler, mais jamais les pièces ne sont tournassées. Les gazettes ont en général la forme d'un cylindre rond ou ovale et n'ont pas de couvercle ; dans la pile, c'est le fond de la gazette supérieure qui couvre la gazette inférieure. On se sert beaucoup de gazettes à fond plat ou de gazettes à *cul-de-lampe* ; ces dernières permettent pour la cuisson des pièces creusés, de faire entrer la convexité

1. L'Académie écrit *cazettes*, en limousin l'usage en a fait *gazettes* et *gazetiers*, c'est l'orthographe que nous suivrons.

de la pièce supérieure dans la concavité de la pièce inférieure et ainsi d'utiliser mieux la place. Pour que les pièces à cuire ne se déforment pas, elles ne reposent pas directement sur le fond de la gazette qui n'est pas toujours parfaitement plan, mais sur une plaque de terre réfractaire, bien dressée au polissoir, qu'on nomme *rondeau* à cause de sa forme. Avec l'*encastage Regnier*, le fond de la gazette est indépendant de la paroi de la cerce, qui, étant beaucoup moins fragile, peut servir plus longtemps. Ce procédé permet une grande économie de place et diminue beaucoup les risques de *grains*. Malgré toutes les précautions prises et les soins donnés à leur fabrication les gazettes s'usent vite et ne peuvent servir plus de quatre ou cinq fois; cependant on continue à les employer même lorsqu'elles sont brisées en plusieurs morceaux, car on a remarqué que les vieilles gazettes donnaient beaucoup moins de *grains* que les neuves.

La gazetterie neuve n'est pas cuite à part, on la place dans le globe du four, mais comme elle est fragile et prend beaucoup de retrait ($1/7^e$) on ne l'utilise que pour terminer les piles et on n'y enferme que des objets de faible valeur.

A chaque fournée de porcelaine on peut ainsi cuire un certain nombre de gazettes car toute entreprise bien menée doit en avoir un stock d'avance.

LE DÉGOURDI. — A présent que nous savons ce qu'est un four et une gazette nous pouvons suivre les progrès de la fabrication

Dès que le séchage est terminé, la porcelaine *crue* est mise en gazettes. Il n'est pas utile alors de prendre de grandes précautions: la température du globe n'étant que de 900 à 1000° la porcelaine ne se ramollira pas. Les gazettes sont empilées dans l'étage supérieur du four où elles resteront

pendant tout le temps d'une journée. Il ne faudrait pas croire cependant que ce soit là une première cuisson que va subir la porcelaine, c'est seulement le séchage qui se termine, et cette opération a uniquement pour but, en chassant toute humidité de la pâte, de rendre celle-ci poreuse et de lui donner une résistance suffisante pour ne pas se détériorer à l'émaillage. Ce qui le prouve bien c'est qu'on pourrait à la rigueur se passer de cette opération ; les Chinois par exemple émaillent leurs pièces en cru.

La porcelaine dégourdie qui est à présent légèrement rosée prend le nom de *biscuit* qu'il ne faut pas confondre avec la porcelaine cuite, mais non émaillée, qui porte le même nom. Avant d'arriver à l'*émailage* le biscuit passe entre les mains des *espasseurs* qui époussettent chaque pièce une à une.

EMAILLAGE. — Nous voici maintenant dans l'atelier d'émaillage où passent toutes les pièces, sauf celles qui, comme la plupart des statuettes, ne doivent pas recevoir de glaçure.

Les émaux broyés au moulin arrivent à la fabrique à l'état sec. Il ne reste plus qu'à les faire dissoudre dans de l'eau, additionnée de vinaigre ou de sel pour retarder la précipitation. Le posage de la couverte se fait par immersion ; on n'emploie l'arrosage ou la pulvérisation que pour les objets très délicats.

Le *trempage* demande un tour de main spécial, car le dégourdi, très poreux, absorbe l'eau avec avidité. Pour que la couche d'émail soit aussi régulière que possible il faut que la partie de la pièce qui la première est entrée dans le bain d'émail en sorte aussi la première. La porcelaine subit ensuite l'opération très délicate du *retouchage* ; avec un feutre l'ouvrière enlève l'émail des parties qui ne doivent pas en avoir, de celles par exemple sur lesquelles la pièce reposera dans la

gazette, afin d'éviter toute adhérence après cuisson ; à l'aide d'un pinceau elle met de l'émail où il en manque, et augmente la couche sur les bords où il a tendance à couler.

A présent la porcelaine est prête à subir la cuisson.

ENCASTAGE. — Avec de grandes précautions, les pièces sont portées aux encasteurs.

L'obligation où l'on est de faire cuire la porcelaine en gazette est un des gros inconvénients de la cuisson de la porcelaine ; on conçoit facilement que l'énorme quantité de matière qu'elles emploient tient beaucoup de place dans le four et absorbe inutilement une grande quantité de chaleur. D'après M. Bourry, 16 0/0 seulement de la chaleur produite par la combustion sont utilisés, alors que 38 0/0 sont perdus par l'enfournement.

L'*encastage* demande beaucoup de précautions. Ordinairement chaque objet exige une gazette spéciale ; les pièces irrégulières sont disposées dans des gazettes à fond plein et pour utiliser le mieux possible la place, les intervalles sont remplis avec des petites pièces, dites de *garniture*. Les porcelaines ne doivent pas se toucher car elles se colleraient pendant le ramollissement et pour la même raison les parties qui touchent le rondau ne doivent pas avoir d'émail.

Les pièces creuses, à bords réguliers, telles que les soupières, les saladiers, ne reposent pas sur leur pied, mais sur les bords de leur orifice dont on a enlevé préalablement l'émail. Elles ont ainsi beaucoup moins de chances de *gauchir*.

Les tasses, elles, sont appliquées l'une sur l'autre, bords contre bords, à l'aide d'un engommage, et cuisent ainsi par deux. Cette cuisson à *boucheton*, a l'avantage de mieux utiliser la place, d'obtenir des pièces régulières et sans gauche, et de préserver l'intérieur, des grains tombant des gazettes.

Les gazettes remplies sont empilées et réunies entre elles par des *colombins*, sorte de rubans de terre réfractaire, faits à la main ou à la machine et qui servent à luter tous les interstices.

CUISSON. — *L'enfournement* a lieu ensuite. Sur la sole du four, on dresse au fil à plomb les piles de gazettes qui montent jusqu'à la voûte. L'enfourneur doit calculer l'espace qui les sépare, de telle façon que le tirage soit bien régulier, et répartir les pièces dans les régions plus ou moins chaudes du four selon la température qu'elles exigent. On voit combien cette opération est délicate car une *cale* mal placée, l'emploi d'une mauvaise gazette, la moindre inattention peuvent compromettre la solidité d'une pile et causer la perte de la fournée entière. L'enfournement terminé, les portes du laboratoire et du globe sont murées avec des briques armées de grosses barres de fer ; on place les *visières* fermées par une plaque de mica qui permet de voir à l'intérieur du four et il ne reste plus qu'à allumer les alandiers.

La cuisson est l'opération la plus importante de la fabrication. C'est après la cuisson seulement qu'apparaîtront tous les défauts du façonnage dont on ne pouvait se rendre compte jusque là ; c'est elle qui donnera à la porcelaine sa solidité, sa blancheur, son éclat et on peut dire que de sa réussite dépend le succès de la fabrication toute entière.

La conduite du feu est difficile, car l'atmosphère du four doit être tour à tour *oxydante*, c'est-à-dire avoir un excès d'air, ou *réductrice*, c'est-à-dire contenir des gaz combustibles non brûlés, selon les moments de la cuisson.

La première période de cuisson, appelée *petit feu*, a pour but d'évaporer toute l'humidité contenue dans les objets enfournés et dans les parois du four. Elle doit être conduite

avec précaution pour éviter que la vapeur produite ne fasse fendre les pièces. Beaucoup de fumée se dégage et l'atmosphère doit être oxydante ; on arrive ainsi à une température d'environ 800 degrés. Alors commence la période de *grand feu* qui doit toujours être réducteur à cause de l'oxyde de fer que toutes les pâtes contiennent en plus ou moins grande quantité et qui les jaunit quand il n'est pas éliminé par une température réductrice.

On l'obtient en chargeant les alandiers de combustible et en diminuant l'ouverture de la cheminée au moyen du *registre*. La chaleur augmente rapidement ; la fumée, les cendres se volatilisent, disparaissent et le four arrive bientôt à la température maximum qu'il doit atteindre. La chaleur est maintenue quelque temps à ce point pendant que la pâte et l'émail se vitrifient complètement. La porcelaine, au contraire de beaucoup d'autres corps, ne passe pas vite du ramollissement à la liquéfaction. Pendant que le feldspath fond, le kaolin qui a, comme le dit M. Peyrusson, « une période de ramollissement très étendue » (1) soutient la pâte, ce qui empêche les pièces de se déformer.

Lorsqu'on a laissé la chaleur s'abaisser progressivement, avant d'abandonner les feux, on procède au *lavage du four*, opération qui consiste à introduire tout d'un coup un excès d'air. Dans les fours au charbon à flamme renversée, on ouvre alors une communication directe entre le laboratoire et le globe et on lave le four en brûlant du bois dans les alandiers ; on dit encore qu'on *fait le globe*.

La conduite d'un four exige une grande habitude à cause de la difficulté de juger de la marche du feu.

Beaucoup de méthodes ont été proposées pour mesurer la

(1) Conférences faites à l'Ecole d'Art décoratif. 1907.

température, aucune n'est encore bien pratique et la plupart des usines s'en tiennent à des moyens empiriques.

La coloration que prennent les produits guide bien un peu le chef de four, mais il est difficile d'apprécier les variations. On utilise beaucoup des pyroscopes ou *montres* ; ce sont des petites plaques ou des sortes de tasses en porcelaine qui sont réparties dans le four et qu'on peut retirer par des ouvertures ménagées à cet effet. Le simple examen de la montre indique au praticien le degré de cuisson de la fournée. On se sert aussi de montres métalliques qui ont la propriété de fondre à diverses températures ; sur ce principe reposent les *montres pyrométriques de Séger*. De nombreux savants ont construit des appareils basés sur diverses propriétés des corps ; citons entre autres le pyromètre de Wedgwood, le pyromètre à circulation d'eau de Saintignon, le pyromètre actinométrique de Latache, le pyromètre optique de M. Le Chatelier, la lunette pyrométrique de MM. Mesuré et Nouël, le pyromètre électrique de Siemens, le pyromètre thermo-électrique de M. Le Chatelier, etc., leur emploi ne s'est pas encore généralisé, du moins dans l'industrie limousine.

Aussi la température de cuisson est-elle très diversement évaluée ; alors que MM. Larchevêque et Bourry admettent dans leurs ouvrages (1) qu'elle s'élève à 1.350 à 1.375° on entend communément dire à Limoges, que la chaleur du laboratoire atteint 1.600 à 1.700° ; il est bien probable cependant qu'elle ne dépasse guère 1.500°.

La cuisson dure plus ou moins longtemps selon la capacité du four, en moyenne la durée des feux est de 30 à 45 heures.

1. Larchevêque. *Fabrication industrielle de la porcelaine dure*. Paris 1898, Bourry. *Traité des industries chimiques*, Paris 1897. p. 710.

A Limoges pour les plus grands fours, elle atteint 60 à 65 heures et pendant ce temps ils consomment environ 20 tonnes de charbon. Chaque fournée se fait sous la conduite d'un *chef de four* qui surveille les feux, du moins à la fin de la fournée, et fait charger les alandiers par les *hommes de four* ; mais tout directeur soucieux de la bonne marche de son entreprise ne saurait s'en désintéresser car chaque fournée manquée est une perte sèche énorme. Lorsque le feu est éteint on débouche les portes du four et autant que possible on laisse refroidir plusieurs jours. Alors, a lieu le défournement et les *encasteurs* procèdent au *décolombinage* avec un instrument en fer nommé *chapotin*. Les gazettes cassées qui pourront encore servir sont consolidées avec des cordes et la porcelaine n'a plus qu'à subir les quelques opérations du *finissage* pour pouvoir être livrée à la consommation ou à l'industrie du décor.

FINISSAGE. — A la sortie du four, apparaissent de nombreux défauts de fabrication, presque toujours irréparables, qui ôtent souvent toute valeur à la porcelaine ; les uns proviennent du façonnage, les autres de la cuisson. La moindre parcelle de fer contenue dans la pâte produit une tache jaune ; si la pièce a été mal ébauchée on a du *gauche* ou du *vissage* ; les bords s'affaîsseront si leur épaisseur a été mal calculée ou si le tour à calibrer a marché trop vite ; si le garnissage a été mal fait, les becs, les anses se décolleront ; l'émaillage mal conduit donne une couche trop mince ou trop épaisse, tressaillée et irrégulière avec les détails empâtés ; un mauvais espassage laisse des grains de poussière dans la couverte.

La cuisson, surtout, est une source d'imperfections innombrables. Si elle a été insuffisante, la porcelaine n'a pas de

transparence, de glacé ; elle est *coquée* si elle est couverte de petits points noirs ; si elle a été trop poussée, l'émail coule, les pièces se déforment, se collent à la gazette ; si le feu a été mal conduit, les pièces viennent jaunes, boursoufflées, grésillées, etc. ; et nous ne citons que les défauts principaux et les plus fréquents. On voit combien d'habileté doit déployer le fabricant et combien de risques il court, alors surtout, qu'un grand nombre d'imperfections de la porcelaine sont encore inexpliquées. Aussi a-t-on pu dire qu'il était impossible de faire de la porcelaine sans défauts.

Quelques-uns pourtant sont réparables, c'est ainsi que le *gauche*, les *grains* provenant des débris de gazettes qui, pendant la vitrification sont tombés sur la porcelaine vont disparaître au *polissage*.

Avant l'invention du tour à polir par Bougon, de Chantilly, un grand nombre de pièces restaient inutilisables. A présent une fois passée entre les mains du *polisseur* et de l'*useur de grains*, une porcelaine défectueuse devient une pièce de choix.

En frottant le pied des pièces gauches sur des polissoirs bien plans, on arrive à les mettre d'aplomb ; puis on les polit sur la *tournette*.

Le polissage des bords des articles minces qui ont cuit à boucheton, se fait sur le *tour à polir* horizontal à l'aide de tessons de porcelaine et de roues garnies de pierre ponce, et de bois blanc. Ensuite, à l'aide d'un tampon, on applique de la couverte crue qui résiste presque autant à l'usage que l'émail cuit au four. De même, à l'aide du *tour à user*, les grains sont enlevés avec perfection et rapidité ; s'il reste quelque petit défaut, il sera caché à la décoration par une fleur ou une dorure. Les parties des pièces qui reposaient sur les rondaux sortent rugueuses des gazettes ; on les polit aussi sur la tournette avec du grès et de la pierre ponce.

La fabrication est maintenant terminée. Au magasin, où les pièces sont apportées, des employés spéciaux les trient et les répartissent selon leur qualité en, *choix*, *inférieur* et *rebut* ; certains articles comprennent un *premier* et un *deuxième choix*, alors que d'autres sont classés seulement en *tout choix* et *rebut*.

En moyenne les fournées se répartissent ainsi :

1° Choix 35 0/0 ;

2° Grains 25 0/0 ;

3° Inférieur 25 0/0 ;

4° Rebut 15 0/0.

On voit que la proportion des bonnes pièces est assez faible et on concevra combien l'industriel a intérêt à soigner sa fabrication quand on saura que toute pièce classée dans la deuxième série perd 20 0/0 de sa valeur en choix, dans l'inférieur 40 0/0 et dans le rebut 75 0/0 ; le moindre défaut diminue énormément le prix de la porcelaine.

Il est vrai de dire que cette répartition a aujourd'hui beaucoup moins d'importance ; grâce aux moyens économiques de décoration maintenant employés, on peut cacher plus ou moins complètement les défauts et on arrive à écouler facilement l'inférieur et même le bon rebut.

Aussi les fabriques ont-elles intérêt à faire elles-mêmes le décor pour tirer un meilleur parti de leur production, et la décoration de la porcelaine qui alimentait autrefois une industrie spéciale est-elle devenue une branche de la fabrication.

§ 3. — La décoration

Les procédés de décoration de la porcelaine se rattachent soit à la sculpture soit à la peinture. Les premiers relèvent

surtout de l'art du modelleur et du mouleur dont nous ne reparlerons pas, ou de l'orfèvrerie, dont nous ne saurions nous occuper. Les procédés de peinture à froid ne sont pas non plus du domaine de l'industrie céramique. On peut dire que la décoration céramique s'entend presque uniquement de l'ornementation par la peinture vitrifiable. Les matières colorantes employées sont toujours à base d'oxydes métalliques qui se fixent ou se développent sous l'influence de hautes températures et qui seules peuvent résister à l'usage.

La peinture, peut être, soit fixée sur la porcelaine cuite, en la soumettant à une température plus ou moins élevée, soit incorporée à la pâte ou à la couverte ; mais dans ce cas il faut naturellement que la matière colorante puisse résister à la chaleur du four à porcelaine. Le premier procédé est dit *décor au petit feu* ou plutôt au *feu de moufle* et le deuxième *décor au grand feu*.

La palette des couleurs au grand feu n'est pas très riche parce que la plupart des oxydes minéraux sont détruits et volatilisés dans le four à porcelaine. Les peintures à feu de moufle sont au contraire d'autant plus nombreuses et variées qu'elles sont cuites à plus basse température.

La peinture céramique est délicate car la coloration n'apparaît qu'après cuisson et dépend de la température obtenue, de la conduite du feu qui, suivant qu'il est oxydant, neutre ou réducteur, donne des teintes très différentes, de la composition des pâtes, des couvertes et des diverses matières colorantes. Celles-ci, en agissant les unes sur les autres, peuvent donner des effets nouveaux et très éloignés de ceux que l'on cherchait. Il est à remarquer en effet que les couleurs céramiques ne sauraient en se combinant donner forcément des teintes intermédiaires ; chaque teinte

est indépendante de la voisine et ne saurait par exemple être foncée ou éclaircie à volonté.

PEINTURE AU GRAND FEU. — La peinture au grand feu a une incontestable supériorité sur la peinture au feu de moufle ; les couleurs s'incorporent à la pâte ou à la couverte pendant la vitrification de la porcelaine et elles prennent alors un glacé, un fondu, que ne peut égaler une décoration superficielle ; de plus, étant enfermées sous la couverte on peut dire qu'elles ont une durée indéfinie, ce qui est une très grande qualité pour les articles d'usage. Malheureusement, en pratique, ce procédé de décoration offre de grands inconvénients qui l'ont empêché jusqu'à présent de se généraliser. La palette des couleurs de grand feu est pauvre ; elle a été pourtant beaucoup enrichie depuis le milieu du siècle dernier où on ne connaissait guère que trois ou quatre tons. Jusque vers 1835, on n'utilisait que deux couleurs, le bleu de cobalt et le vert de chrome. En 1838 Sèvres en employait déjà huit (1).

Aujourd'hui les plus employées sont :

Oxyde de *cobalt* qui donne le *bleu* ;

Oxyde de *chrome* qui donne le *vert* ;

Oxyde de *cuivre* qui donne le *rouge* ;

Oxyde de *fer* qui donne le *brun*, le *céladon* ;

Oxyde de *manganèse* qui donne l'*ivoire* ;

Oxyde d'*uranium* qui donne le *noir* et le *jaune* ;

Oxyde d'*or* qui donne le *jaune* et le *brun* ;

Oxyde de *platine* qui donne le *gris* ;

Oxyde de *vanadium* qui donne le *noir* ;

et quelques autres. Mélangés avec des oxydes neutres : d'alu-

1. V. Loebnitz, *Rapport du jury international*, 1889.

mine, de chaux, de magnésie, de zinc, etc., ils donnent des tons variés.

Les procédés de décoration au grand feu sont nombreux. On peut employer des pâtes ou des *engobes* colorées, mais les oxydes métalliques ont l'inconvénient de faire varier le degré de fusibilité des pâtes et les teintes obtenues sont toujours ternes et peu agréables. La peinture à la *barbotine* qui consiste à appliquer de la pâte blanche sur des fonds de couleur relève de ce procédé. On se sert aussi de couvertes colorées. Les couleurs les plus employées sont le bleu, le jaune, le céladon, le brun, et le noir, mais à cause de leur grande fusibilité elles ne donnent pas de dessins précis.

La peinture sous-couverte sur cru ou sur biscuit semblerait devoir donner de bons résultats; c'est le mode de peinture au grand feu qui fut le plus usité pendant longtemps. Dès 1786 des essais étaient entrepris par Hettlinger à Sèvres et par Cloosterman à la Manufacture Royale de Limoges et depuis, les procédés sont restés à peu près les mêmes. Les oxydes colorants sont appliqués à l'huile, en couches peu épaisses, sur biscuit, à l'aide d'un pinceau; mais la pâte sèche ou dégourdie est fragile, poreuse, elle absorbe immédiatement la peinture qui est très difficile à étendre également, et les dessins manquent toujours de netteté. Un nouveau passage au globe est nécessaire avant le trempage; il faut donc compter avec le retrait que prendra la pièce. Après cuisson, les teintes ne sont que rarement identiques; deux pièces ayant subi les mêmes préparations auront des tons forts différents, les articles seront par conséquent difficiles à assortir.

Pour rendre plus commode la décoration au grand feu on a songé à *attendrir* la pâte et la couverte. Ce fût la raison de la création à Sèvres et Berlin d'une *porcelaine nouvelle*, exi-

geant une moindre température de cuisson ; celle-ci est en effet d'une décoration plus facile puisque la palette des couleurs est beaucoup plus riche, mais elle manque des qualités qu'exige une porcelaine de service : solidité et résistance.

Un savant limousin, M. Peyrusson, a eu l'idée d'appliquer les couleurs de grand feu sur la porcelaine cuite et de la faire repasser au laboratoire, la couverte se ramollit de nouveau et la peinture la pénètre. La décoration est rendue beaucoup plus facile par ce procédé, car la porcelaine déjà cuite est bien plus solide, elle a pris son retrait, on peut masquer les défauts qui apparaissent, enfin les couleurs nouvelles ont l'avantage de bien venir dans les fours au charbon, alors que la plupart des couleurs au grand feu ordinaire exigent, pour réussir, un feu de bois ; mais naturellement la deuxième cuisson nécessite de nouveaux frais et crée toujours de nouveaux risques.

De plus ce système exige des couleurs spéciales et de la part de l'ouvrier une certaine habitude, aussi n'est-il pas très employé encore. Il est cependant utilisé pour obtenir les fonds au bleu de Sèvres, qui est la couleur de grand feu la plus courante.

PEINTURE AU FEU DE MOUFLE. — Les difficultés de fabrication et le prix de revient coûteux ont empêché jusqu'à présent la décoration au grand feu de prévaloir, malgré son incontestable supériorité artistique.

La peinture ordinaire, sur couverte, coûte beaucoup moins cher, aussi elle est de beaucoup la plus employée. On se sert pour ce mode de décoration de *couleurs* dites *vitriifiables* constituées par un mélange d'oxydes métalliques avec un *fondant*, sorte de verre formé de sels de plomb, de borax et de silice, dont le rôle consiste à donner à la couleur l'adhérence et le glacé.

Les oxydes les plus employés sont encore :

Le *cobalt* qui donne le *bleu* ;

Le *cuivre* qui donne le *vert* ;

Le *chrome* qui donne le *vert* ;

Le *manganèse* qui donne le *violet*, le *noir* ;

L'*or* qui donne le *carmin* ;

Le *platine* qui donne le *gris* ;

Le *fer* qui donne le *noir*, etc.

La gamme des couleurs sur couverte est aujourd'hui très complète et toutes les teintes peuvent être obtenues ; ces couleurs après avoir été étendues sont vitrifiées et fixées sur la porcelaine par une nouvelle cuisson qui se fait dans un four spécial appelé *moufle* (1). La moufle se compose d'une sorte de chambre en terre réfractaire à doubles parois entre lesquelles circulent les flammes. Quand les objets décorés ont été déposés en *échappade*, c'est-à-dire par étage, dans la chambre de cuisson, celle-ci est murée et soigneusement lutée. Les gaz chauds et les flammes du foyer ne peuvent y pénétrer et chauffent seulement les parois. La température de la moufle ne dépasse 1.000 à 1.100°. Cette chaleur n'est pas suffisante pour ramollir la porcelaine, aussi les couleurs ne la pénètrent pas et ne peuvent se combiner avec elle. De là de nombreux inconvénients : les couleurs qui n'ont pas le même coefficient de dilatabilité que la couverte ne peuvent être appliquées en couche épaisse sans risquer de s'écailler et de tressailler ; elles manquent de glacé et de fondu, font un contraste choquant avec la couverte brillante et les demi-teintes sont toujours mates et heurtées ; comme elles ne sont que superposées à la couverte elles manquent toujours de solidité et disparaissent plus ou moins tôt à l'usage.

1. L'Académie met ce terme au masculin, alors que dans l'industrie il est toujours employé au féminin.

Bien des perfectionnements ont été pourtant apportés à ce mode de décoration. On a pu composer des émaux d'une dilatabilité identique à celle de la porcelaine et qui ne tressaillent pas, quand on les emploie en forte épaisseur. Au *grand feu de moufle* qui atteint 1.200° et dure 8 heures en moyenne on a obtenu des couleurs très solides.

Les moufles autrefois chauffées au bois le sont maintenant presque toutes au charbon et même les grandes usines possèdent à l'heure actuelle des moufles à feu continu dites *crématoires*:

Le crématoire se compose d'un long tunnel circulaire ou droit de 15 ou 16 mètres de long sur 60 à 70 centimètres de large, ouvert aux deux bouts et que parcourent des wagonnets métalliques portant les pièces décorées. Le tunnel est chauffé par un alandier à houille situé en son milieu, devant lequel passent les wagonnets, qui depuis leur entrée ont été chauffés peu à peu et qui se refroidissent progressivement jusqu'à la sortie. La cuisson dure plus ou moins longtemps, selon les articles ; pour les articles ordinaires elle demande seulement 30 minutes au lieu de 4 heures avec l'ancienne moufle. A mesure qu'un panier sort, un autre rentre et c'est ainsi une chaîne sans fin.

C'est surtout dans les procédés d'application des couleurs que les progrès ont été rapides. Le décor à la main qui fut seul employé pendant longtemps, disparaît de plus en plus avec l'obligation où est le fabricant de produire à bon marché. Il n'est plus employé que pour l'article de grand luxe et le nombre des fleuristes, figuristes, chiffreurs, fileurs qui tous avaient leur spécialité, a beaucoup diminué. Le principal travail des peintres consiste maintenant à faire les fonds et à poser l'or sur les bords.

Des procédés mécaniques se sont introduits partout faisant

baisser énormément les prix. Le premier qui fit son apparition fut le décor par *impression*, dont voici le principe. On enduit de couleur spéciale les traits d'un dessin gravé en creux sur une plaque de cuivre ou de zinc ; on imprime sur une feuille de papier engommé et on décalque sur porcelaine cuite. Il ne reste plus qu'à enluminer le dessin avec les couleurs appropriées au modèle. A cet effet, l'objet à peindre passe dans autant de mains qu'il y a de couleurs à poser.

Ce procédé déjà très expéditif ne l'était pas encore assez et ne donnait pas de résultats bien artistiques. Il n'est plus guère employé que dans quelques fabriques pour le décor de l'article à très bon marché dit *camelote*. On se sert seulement de la gravure en taille douce pour imprimer les bordures, les chiffres et les dorures.

Dès 1818, M. Legros, d'Anizy, proposait de remplacer la gravure en taille douce par l'impression lithographique des couleurs, et en 1820 nous voyons la maison Honoré, de Paris, appliquer les procédés lithographiques au décor de la porcelaine (1). Ce n'est guère que vers 1855 que son emploi devient pratique et, peu à peu, remplace presque complètement la peinture à la main.

La théorie de ce procédé de décoration se rapproche beaucoup de celle de l'impression.

Les feuilles de chromo peuvent être préparées de deux façons. La première, consiste à tirer sur du papier légèrement gommé une épreuve par les procédés ordinaires en se servant de couleurs vitrifiables délayées avec un vernis spécial. On procède généralement d'une autre façon. Au lieu

1. V. *Travaux de la commission française*, Exposition universelle de Londres, 1851.

d'encre la pierre qui a été gravée et préparée on y passe un vernis approprié qu'on imprime sur une feuille de papier mince et gommée ; on répand alors sur l'épreuve la couleur vitrifiable réduite en poudre très fine. Quand on a soigneusement épousseté la feuille pour qu'il ne reste de poudre que sur les parties chargées de vernis, on la passe à la presse pour sécher la couleur et la rendre plus adhérente. On répète l'opération autant de fois qu'il y a de teintes sur le modèle et si les planches ont été bien repérées, toutes les couleurs se juxtaposeront sur une même feuille. L'épreuve est ensuite appliquée sur la pièce à l'aide d'une *roulette*, puis on met le tout tremper dans un bain d'eau. Au bout de peu de temps le papier se détache facilement et il ne reste plus qu'à sécher et à cuire à la moufle.

Au début on ne pouvait, au moyen de la lithographie, reproduire que des motifs simples ; maintenant on arrive à reproduire n'importe quel motif et certains sujets comportent jusqu'à 10 et 15 couleurs différentes.

En alliant la taille douce à la chromolithographie on a pu produire des objets de grand luxe à un bon marché relatif. Avec ces procédés mécaniques les décors sont beaucoup plus réguliers qu'à la main. Comme une planche sert à tirer un nombre d'épreuves indéfini on a pu soigner d'autant plus le modèle et payer plus cher l'artiste créateur. Quand l'épreuve décalquée a été retouchée, il est très difficile pour un profane de distinguer le chromo du travail à la main.

Ce court aperçu donne une idée des grands avantages du procédé. On fait loger dans chaque feuille le plus possible de dessins qu'on découpe ensuite pour les appliquer. Aussi certaines feuilles de chromo reviennent-elles à très bon marché. Le décor peut être fait par des femmes, les *décalqueuses*, sans

un long apprentissage, et les feuilles de chromo se conservent très longtemps pour être employées selon les besoins.

Jusqu'à ces dernières années, la préparation des feuilles de chromo présentait un grave danger. L'opération qui consiste à répandre les couleurs vitrifiables, le *poudrage*, se faisait à la main et comme celles-ci sont à base de plomb les cas d'intoxication saturnine étaient fréquents ; on y remédia en munissant les poudreuses d'un masque spécial qui les préserve des poussières et en les soumettant au régime lacté ; bientôt l'époussetage qui était l'opération la plus dangereuse put se faire en vase clos et aujourd'hui d'ingénieuses machines permettent de poudrer les feuilles automatiquement.

La *dorure* est d'un emploi fréquent pour la décoration de la porcelaine. Cependant l'or ne peut servir à la peinture au grand feu car il fond à 1.045° et se décompose. Il est en général préparé au mercure ou au sulfate ferreux et mélangé avec un fondant. On l'applique soit au pinceau soit par impression et on le cuit au feu de moufle vers 1.000° . Après cuisson, l'or a un aspect mat, pour le rendre brillant il faut le *brunir* en le frottant avec des *brunissoirs* en agathe ou en sanguine. Ce sont des femmes qui sont chargées de ce travail. Longtemps l'Allemagne posséda seule le secret de fabriquer de l'or brillant qui n'avait pas besoin d'être bruni, aujourd'hui la formule est connue en France ; il sert surtout pour le décor des articles à bon marché, car il coûte bien moins cher, mais il est loin d'avoir la même solidité que l'or mat. On emploie de même, mais beaucoup moins souvent, le platine et l'argent.

De nombreux autres modes sont encore employés pour la décoration de la porcelaine. La *gravure* sur porcelaine a pris pendant ces toutes dernières années une grande extension,

elle se fait, comme pour le verre à l'acide fluorhydrique. La *photocéramique* consiste à transporter sur porcelaine des épreuves photographiques. On a même pu, en utilisant certains défauts de fabrication, obtenir des effets artistiques : les *flammés*, les *craquelés* imités des Chinois, relèvent de ce procédé ; mais nous ne nous étendrons pas sur ces décors qui ne sont employés que dans la fabrication des articles de fantaisie et de luxe.

Des industries accessoires viennent en aide au décorateur de porcelaine. Les *couleurs vitrifiables* sont fabriquées par des industriels spécialistes, qui souvent ont leurs recettes particulières. Les grandes entreprises seules ont encore intérêt à fabriquer elles-mêmes leurs feuilles de chromo ; la plupart les achètent à des fabriques spéciales, mais ce que nous avons dit de la peinture et de la chromolithographie nous dispensera d'entrer dans des détails à leur sujet.

§ 4. — Les divers genres de produits

Nous avons parlé de la fabrication de la porcelaine dure en général sans nous occuper de tel ou tel article ce qui nous aurait obligé à entrer dans de longs détails, car les objets fabriqués en porcelaine sont très nombreux et leur seule énumération remplirait sans intérêt plusieurs pages. Il est très rare qu'une même manufacture se livre à la fois à la confection de tous les genres ; chacune est plus ou moins spécialisée dans une ou plusieurs séries d'articles qui exigent parfois un outillage et un personnel approprié, ou qui répondent aux besoins d'une clientèle spéciale.

On distingue en effet :

Les *articles courants* qui comprennent les pièces de vaisselle ordinaire faisant partie du service de table ou du cabaret (1) : plats, assiettes, soupières, saladiers, tasses, soucoupes, théières, sucriers, etc. ;

Les *articles limonade* ; on entend par là les articles et les services en porcelaine épaisse pour hôtels et restaurants ; ils sont presque toujours livrés en blanc ou avec filets ;

Les *articles à feu et pour chimie et pharmacie*, comprenant les objets fabriqués avec une pâte spéciale en vue de résister à de grands écarts de température, tels que : casseroles, creusets, capsules, mortiers, etc. ;

Les *articles sanitaires* : lavabos, seaux hygiéniques, baignoires, etc. ;

Les *articles d'électricité* : isolateurs divers ;

Les *articles d'architecture* : carreaux de revêtement, pièces décoratives ;

Les *articles de fantaisie* : vide-poches, vases, statuettes, têtes de poupées, fleurs ;

Enfin beaucoup d'*articles divers*, pour l'épicerie, la parfumerie, etc : boîtes, pots, lampes, bougies, boutons de porte, encriers, etc., dont le nombre croit tous les jours car de plus en plus, à cause de ses nombreuses qualités, la porcelaine est employée par un grand nombre d'industries : industrie de la soie, des conserves, etc.

Voici terminée la première partie de notre travail, nous avons vu combien la fabrication de la porcelaine et son décor étaient complexes et le lecteur ne sera pas étonné quand nous lui dirons que l'assiette dans laquelle il mange

1. Dans le *service de table* on comprend les services à dessert, à fruit, etc. Par *cabaret* on entend les services à café, à thé, à liqueurs, etc.

a dû passer par les mains de 20 ou 22 ouvriers, hommes, femmes ou enfants avant de sortir de la fabrique et d'être mise dans la consommation ; et s'il n'est pas surpris d'apprendre que certains services de table atteignent le prix de 6.000 *francs et plus* (1), il se demandera peut être comment s'y prend le fabricant limousin pour lui livrer au prix de 5 à 6 francs un service à café composé de 12 tasses avec soucoupes, cafetière, sucrier et pot à lait, en porcelaine décorée de fleurs multicolores et de dorures éclatantes.

1. A l'exposition de 1900, figurait un service en porcelaine de Limoges destiné à la Russie et estimé 6 000 francs.

LIVRE II

LES ORIGINES

CHAPITRE PREMIER

LES PREMIÈRES PORCELAINES EN EUROPE ET EN FRANCE

Lorsque Marco Polo, dans la deuxième moitié du ^{xiii}^e siècle importa de Chine (1) les premiers échantillons de porcelaine, cette poterie était à peu près inconnue en Europe et on ignorait la provenance des quelques pièces qui figuraient alors dans les trésors des princes. Ce fut seulement à la fin du ^{xvi}^e siècle, lorsque les Portugais établirent des relations avec l'Orient que les porcelaines commencèrent à se répandre en France. Mais personne ne connaissait la nature de cette poterie. Le livre de Pancirole *Des choses perdues et inventées* croyait pouvoir affirmer que c'était un mélange de plâtre, de blancs d'œufs et de coquilles appelées *por-*

1. Il est à peu près certain que les Chinois avaient inventé la porcelaine environ deux siècles avant Jésus-Christ.

celaines qu'on avait enfoui dans la terre pendant 80 à 100 ans. C'est probablement de cette opinion, sans doute générale alors, que vint le nom de *porcelaine* qu'on appliqua à la poterie chinoise appelée dans son pays d'origine *tsee ou tsee-ki*.

La vogue de la porcelaine allait croissant à mesure qu'elle se faisait moins rare et devait bientôt éclipser la renommée des faïenceries célèbres de Nevers et de Rouen que les Italiens étaient venus fonder dans les dernières années du xvi^e siècle.

La formule donnée par Pancirole était peu pratique, on le conçoit, aussi, les potiers, les alchimistes de tous les pays se mirent à la recherche d'une matière si précieuse.

Les frères Chicaneau, entrepreneurs de la faïencerie de Saint-Cloud arrivèrent les premiers, vers 1693, à établir une poterie « qui ne diffèrait de la porcelaine de Chine et des Indes qu'en ce qu'elle était plus belle et plus parfaite » (1). Ils avaient ainsi découvert la porcelaine tendre dont la composition suppose, dit Brongniart, des recherches et des combinaisons bien plus difficiles que celles de la porcelaine dure. A l'étranger on s'appliquait aussi à faire des expériences pour fabriquer de la porcelaine semblable à celle de Chine. Ce fut un alchimiste prussien, Bœtger, qui, ayant découvert par hasard du kaolin en Saxe, eut l'honneur de trouver le premier le secret de fabrication de la porcelaine dure (2). La renommée de la poterie de Saxe n'avait pas tardé à gagner la France où la vogue de la porcelaine était très grande. Malheureusement on ne connaissait pas le secret de

1. « Requête au Roy sur le secret de la vraie et parfaite porcelaine de France par la veuve de Pierre Chicaneau, ses trois fils et sa fille. » *Archives de Sèvres*.

2. Les premières pièces de porcelaine de Meissen figurèrent à la foire de Leipzig en 1714.

la matière première employée à Meissen et l'électeur de Saxe à qui appartenait la fabrique, en gardait jalousement les secrets. Nos manufactures se servaient toujours de pâte tendre ce qui rendait la fabrication très onéreuse (1) et les mettait dans un état d'infériorité. Les produits étrangers entraient en France en grande quantité rendant défavorable la balance du commerce (2). Il fallait à tout prix étouffer la concurrence et arrêter l'exportation du numéraire. Sur les instances de Mme de Pompadour, le roi s'intéressa pour un tiers dans l'exploitation de la manufacture de porcelaines de Vincennes qui, malgré l'habile direction de Boileau, n'avait pas réussi. Bientôt même, la fabrique dotée de nombreux privilèges et devenue Manufacture Royale, fut transportée à Sèvres et Louis XV en resta seul propriétaire. La cour suivit le roi et la favorite dans leur engouement et tous les grands seigneurs « voulurent avoir de la porcelaine dans leur appartement » ; on fit des meubles et même des carrosses en porcelaine.

Malgré la renommée des porcelaines françaises nous n'avions pu chasser de notre marché les produits saxons dont la vogue était si grande que Frédéric II pouvait écrire, après avoir conquis la Saxe « Il ne me reste plus que mon honneur, mon habit, mon épée et ma porcelaine » (3). Un mémoire au ministre (4) évalue le commerce passif de la porcelaine qui se fait avec l'étranger à 4 millions au moins malgré l'énorme droit de 100 0/0 de leur valeur qui frappait les porcelaines

1. La pâte tendre coûtait à Vincennes 20 sols la livre, et si nous en croyons Hellot, un quart à peine des pièces sortait du four entier et sans gauche.

2. En 1750 nous importions pour 300.000 livres de porcelaine alors que nous n'exportions rien (Bachelier, *Mémoire historique sur la Manuf. des porcel. de France*, Paris, 1796, p. 13).

3. D'après O. Beauchamp, *Les grandes industries. La Porcelaine*. Paris, 1900.

4. *Archives nationales*, O¹2059.

du genre de Saxe alors que celles de Chine et des Indes ne payaient que 20 livres par quintal.

Personne, en France, n'avait pu encore arriver à fabriquer de porcelaine dure. Pendant longtemps on avait ignoré, même à Vincennes, ce qu'était le kaolin. Dès 1712, le Père Xavier d'Entrecolles, supérieur des Jésuites en Chine, avait envoyé à Paris quelques échantillons de la pâte qu'employaient les Chinois et des renseignements assez détaillés sur leur fabrication. Réaumur avait étudié ces minéraux et dans trois Mémoires à l'Académie des sciences en 1727, 1729 et 1739, il était arrivé à conclure que la pâte chinoise devait être composée d'une substance vitrifiable (le pe-tun-tse) mélangée avec une substance réfractaire (le kao-lin), mais il ne put découvrir quelles étaient les matières premières employées, et ses essais n'aboutirent pas.

Macquer, que le roi avait nommé chimiste de la Manufacture Royale reprit, ces études et fit de nombreuses expériences. Le chimiste Guettard poursuivait en même temps des recherches semblables dans le laboratoire du duc d'Orléans à Bagnolet. Après avoir fait quelques essais avec des matières premières envoyées de Chine, il se mit à rechercher en France des gîtes de kaolin et fut assez heureux pour en découvrir, ainsi que du petun-tze à Maupertuis près d'Alençon en 1751; mais ces matières n'étaient pas pures et il n'obtint qu'une porcelaine grise et terne.

Le kaolin existait pourtant ailleurs dans le pays puisque Guettard en avait reçu des échantillons. On voit en effet dans le Mémoire qu'il lut sur ce sujet à l'Académie des Sciences le 13 novembre 1763 : « on envoya une ou deux fois du kaolin. Le premier envoi fut fait de Limoges, des environs duquel il se tire et où il est employé à faire de la faïence qui passe dans le pays pour être très bonne. Le kaolin du second envoi

était des biens de M. le chevalier Hérington, en Basse-Bretagne...»

Qui avait envoyé ce kaolin ? on ne sait, mais il est bien certain que cette argile n'était pas alors très répandue en Limousin et qu'on ne s'en servait pas pour faire de la faïence. On peut s'étonner d'ailleurs que Guettard après l'échec de ses essais avec le kaolin d'Alençon ne les ait pas poursuivis avec les kaolins de Limoges et de Bretagne. Il est cependant intéressant de rapprocher ce document d'un autre, publié par M. Alfred Leroux (1) ; c'est un extrait du *Registre des assemblées de la Société d'Agriculture du Limousin*. On y lit au procès-verbal du 5 avril 1766 : « Le secrétaire a lu l'extrait d'une lettre de M. de Nouit [juge à Rancon] à l'occasion d'une argille blanche que M. l'intendant a soupçonné être le ka-ou-lin qui entre dans la composition de la porcelaine de la Chine. Cette argille qui ne fait pas effervescence avec les acides, répandue dans un terrain sablonneux lui a fait produire de très beau froment. MM. de Rochebrune, de la Borderie et Delépine ont dit qu'ils en connaissaient de semblable dans plusieurs paroisses des environs ».

Peut-être faut-il voir entre ces deux faits une connexité et non pas seulement une simple coïncidence.

Plusieurs chimistes contestèrent d'ailleurs à Guettard sa découverte et M. le comte de Lauraguais, dans plusieurs Mémoires à l'Académie des Sciences prétendit l'avoir devancé. On peut dire avec Macquer que depuis plusieurs années la porcelaine était dans l'air. « Je n'entends parler de tous côtés que de faiseurs de porcelaine, » écrit-il à Boileau en 1760 (2). Le ministre Bertin lui-même, avait « répandu l'envie qu'il

1. A. Leroux, *Choix de documents historiques sur le Limousin*, Limoges, 1891, p. 238.

2. *Bibl. nationale*, Manuscrit, Fonds français, 9435, pièce 40 et suiv.

avait d'avoir de la terre à porcelaine soit par les ingénieurs des ponts et chaussées qu'il avait chargé de lui en procurer, soit par MM. les intendants et d'autres personnes... » (1).

Macquer avait poursuivi ses recherches à Sèvres parallèlement avec celles de Guettard qu'il ignorait peut-être ; il prétend, en tout cas, que dès 1758 il avait déposé entre les mains d'un tiers un pli cacheté contenant ses secrets pour faire de la porcelaine naturelle sans sels, ni fritte (2). En grand secret, il se faisait expédier d'Alençon 8.000 livres de terre blanche en 1760 et se proposait d'en faire venir en bien plus grande quantité puisqu'il s'inquiétait de savoir qu'elle serait la voie la plus facile pour faire parvenir les terres à Paris (3).

Mais en 1761, le secret n'existait plus, on le voit bien par une lettre qu'adressait à Macquer, le 4 avril, celui qui lui avait fourni les échantillons de terre d'Alençon. « Des personnes de Paris sont venues sur les lieux ces jours-ci, écrit-il, ... et il faut que notre petunzé soit devenu commun, M. le chevalier Turgot s'est adressé à moi ces jours-ci pour en avoir, il m'en parle comme de quelque chose qui n'est plus mystère, en conséquence je luy en envoie viron trente livres » (4).

A Sèvres, on espérait pouvoir enfin entreprendre la fabrication de la porcelaine dure et les formules de Macquer ne donnant pas sans doute le résultat attendu, Boileau négocia avec un certain Hannong, l'achat des secrets de Meissen.

Les matières et les procédés de fabrication employés ne donnèrent pas de bons résultats. En 1767 Macquer écrivait

1. Lettre de Parent à Macquer. — Correspondance de Macquer, t. II, *Bibl. nationale*, 42306.

2. Lettre de Macquer à Boileau, 44-42-1760. *Bibl. nationale*, Manuscrit, Fonds français, 9135, pièce 10 et suiv.

3. *Bibl. nationale*, 9135, p. 15 et suiv.

4. Lettre de Desnos à Macquer, 4-4-1751. — *Bibl. nat.*, 9135, p. 17.

encore au marquis Biraque de Visgne à Turin : « dans toutes mes cuites, sur cent à cent cinquante pièces que je mets dans le four je n'en ai quelquefois pas dix ou douze de passables, je n'ai encore eu qu'une seule tasse absolument parfaite (1) ».

Et cependant le chimiste avait essayé toutes sortes de combinaisons et allait faire construire son septième four !

Pendant ce temps à l'étranger, de tous côtés se fondaient des fabriques. Vers 1759 on avait découvert de nouveaux gîtes de kaolin en Thuringe et des manufactures s'étaient établies dans toute la contrée, à Wallendorf, à Leimbach, etc. La Manufacture de Saint-Pétersbourg employait déjà des matières premières russes. En Angleterre les fabriques de Chelsea, de Derby, de Plymouth faisaient entrer du kaolin dans la pâte de leurs poteries et produisaient une porcelaine, dont on pouvait dire qu'elle était « plus belle que celle de Saxe ». La faïencerie de Doccia, en Italie, avait réussi quelques ouvrages de porcelaine ; Vienne, Höchst, Berlin, Nymphenbourg étaient célèbres.

En France toutes les recherches avaient été jusque là infructueuses et on n'avait pu encore découvrir de terre qui donnât vraiment de bons résultats ; mais le moment n'était pas loin où on allait enfin trouver de riches gisements.

1. 21 février 1767. *Bibl. nationale*, Manuscrit, F. fr., 9435, p. 23.

CHAPITRE II

LA RECHERCHE ET LA DÉCOUVERTE DU KAOLIN EN LIMOUSIN

Comme l'archevêque de Bordeaux visitait en 1765 la Manufacture de Sèvres, Boileau « le pria de vouloir bien se charger d'un morceau de cette terre [de kaolin] pour voir si l'on n'en trouverait pas dans les environs de Bordeaux », et Millot, qui raconte cette visite, ajoute : « ce qu'il a accepté avec bien du plaisir en disant qu'il avait un homme à Bordeaux qui avait beaucoup voyagé et que peut-être il en connaîtrait de pareille dans les environs » (1).

Peut-être l'apothicaire Vilaris dont il s'agit, connaissait-il déjà le kaolin, mais il est plus probable qu'il se mit alors à la recherche de la précieuse argile.

Comment entra-t-il en possession du premier échantillon de kaolin limousin ? C'est là une question assez difficile à démêler, les documents étant plutôt contradictoires et Vilaris ayant eu grand intérêt à cacher la vérité pour s'octroyer l'honneur de la découverte. Si on l'en croyait, c'est après avoir fait de longues recherches qu'un jour, étant de passage à St-Yrieix, en Limousin, allant cherchant de la terre propre à

1. « Notice historique sur la manufacture royale de porcelaine de Sèvres par M. Millot, ancien chef des fours et du laboratoire des pâtes ». Manuscrit des *Archives de Sèvres*.

faire de la porcelaine, un chirurgien de l'endroit, nommé Darnet, lui aurait montré une terre blanche qu'on trouvait dans le pays. Il est, à notre avis, fort vraisemblable de supposer que Vilaris, « bon chimiste et connaisseur dans les minéraux », avait eu connaissance du mémoire lu par Guettard à l'Académie des sciences, dans lequel il était question de kaolin venant des environs de Limoges (1).

Il envoya sans doute un morceau de l'échantillon qu'il possédait à Darnet avec lequel, si on en croit Millot, il avait voyagé en Allemagne en 1745 (2) et celui-ci ne tarda pas à lui faire parvenir une terre semblable.

La légende veut que ce soit la femme de Darnet qui ait découvert le kaolin en se promenant aux environs de Saint-Yrieix ; on prétend même qu'elle s'en servait pour laver le linge et que son mari crut un moment avoir en sa possession une mine de savon naturel. Mais M. Desmarests, attaché à l'intendant de Limoges, qui était venu voir cette terre, avait détrompé l'heureux inventeur, en lui persuadant « que c'était là une bonne terre à foulon, mais que n'y ayant point de manufactures de droguets dans le pays, on ne pouvait en faire aucun usage » (3).

Cette terre blanche avait dû être remarquée depuis longtemps par beaucoup d'habitants du pays, car Millot, dans le passage de sa notice où il raconte son voyage à St-Yrieix avec Macquer en 1768, écrit : « Il nous a été dit par un ancien de Saint-Iriée qu'on en avait tiré il y a plus de 30 ans pour transporter à Limoges chez un fayancier pour en faire des assiettes et qu'il n'avait pas réussi, à cause qu'elle ne pouvait pas sup-

1. Voir *suprà*, p. 66.

2. D'après Millot, « Notice historique... », *loc. cit.*

3. Lettre de l'archevêque de Bordeaux à Macquer, *Bibl. nationale*, 9435, p. 25.

porter le blanc de fayence ». Peut-être Mme Darnet n'avait-elle fait que lui prêter une vertu nouvelle.

Vilaris ne tarda pas à arriver à Saint-Yrieix. Il n'eut pas de peine à persuader au pauvre chirurgien que cette terre, qu'il cherchait depuis longtemps, était propre à faire de l'eau forte et qu'il allait tout aussitôt demander un privilège pour l'exploiter.

De retour à Bordeaux, l'apothicaire s'empessa de montrer à l'archevêque la terre qu'il venait de découvrir, « prétendant que c'était là le vrai petunzé de la Chine ». Celui-ci, sur la demande du ministre Bertin, alors chargé des Manufactures Royales, en fit remettre un échantillon à Macquer « pour l'examiner et faire les expériences nécessaires » (1).

Les essais réussirent et Boileau voulut se procurer une plus grande quantité d'argile. Il écrivit à ce sujet à l'évêque de Bordeaux ; mais Vilaris « ne voulait point dire d'où elle venait, crainte de n'être pas récompensé », sans doute aussi pour ne pas éveiller les soupçons de Darnet avec lequel il n'entendait pas partager la récompense. Les négociations traînèrent en longueur. Un plan de campagne fut arrêté, car il fallait avant tout ne pas attirer l'attention. Vilaris devait garder le secret, indiquer le lieu où se trouvait le kaolin à un employé de Sèvres qu'il présenterait comme un ami, faire avec lui les recherches nécessaires et acquérir la terre comme si elle avait un intérêt pour lui seul. Il la repasserait ensuite au roi et recevrait sa récompense (2).

Enfin, le départ de Macquer et de Millot, tous les deux

1. Lettre de l'archevêque de Bordeaux à Macquer, 23. 2. 1767, *Bibl. nationale*, 9135, p. 25.

2. « Projet de ce qu'il y a à faire pour procurer à la manufacture de porcelaine du Roy la terre à porcelaine trouvée en Guyenne », Février 1768, *Bibl. nationale*, 9135, p. 40.

envoyés par Sèvres, fut fixé au 19 août 1768. Mais voilà que le 17 une lettre de l'archevêque de Bordeaux vient annoncer que Vilaris « marque de nouvelles méfiances et indécisions et il fait entendre qu'il ne donnera aucune indication de la terre avant d'être en possession de la récompense qui lui est promise, sauf à la restituer s'il ne remplit point les conditions qu'il a énoncées » (1).

Devant les exigences de Vilaris, on décida de se passer de lui (2), et sur l'ordre de Bertin on se mettait en route le 22. Chemin faisant, Macquer distribuait des échantillons de kaolin et examinait les terrains traversés. Un moment, il crut même avoir découvert la fameuse argile entre Tours et Poitiers, mais les essais ne donnèrent aucun résultat.

Dès leur arrivée à Bordeaux, Vilaris vint trouver à leur auberge les envoyés de la Manufacture Royale, mais il resta intraitable « en disant que le ministre ne le récompenserait pas de ses peines » (3). Les négociations furent rompues.

Macquer, après avoir visité divers cabinets de minéralogie, acquit la conviction que le gisement se trouvait entre Dax et les Pyrénées ; l'intendant de Bayonne n'avait-il pas fait parvenir à M. Bertin, quelques années auparavant, des terres approchant de la qualité de celles qu'on recherchait (4) ? Il se mit en route aussitôt.

A Dax, il entra en relations avec M. de Borda, naturaliste correspondant de l'Académie des Sciences, à qui il s'ouvrit de ses projets. Celui-ci, d'ailleurs, ne connaissait pas le kaolin avant l'arrivée du chimiste de Sèvres et à plus forte raison ne l'exploitait pas comme on l'a dit ; la correspondance de Mac-

1. Lettre de Macquer à Bertin, *Bibl. nationale*, 9135, p. 60.

2. Lettre de Parent à Macquer, *Bibl. nationale*, 12306, II, p. 123.

3. Millot, « Notice historique... », *loc. cit.*

4. *Bibl. nationale*, 9135, pp. 49-61.

quer le prouve. Cependant, grâce à ses indications, on découvrit aux environs une terre très réfractaire avec laquelle Millot fit quelques petits essais à la forge d'un serrurier de l'endroit.

Les résultats furent encourageants. « Elle a fait, écrit Macquer, une porcelaine qui nous paraît approcher de celle du sieur Vilaris, quoique nous ne puissions nous dissimuler qu'elle lui est un peu inférieure en beauté et que nous n'ayons quelque crainte qu'elle ne le soit aussi un peu en bonté ». On finit par en trouver de meilleure (1).

L'apothicaire, de son côté, regrettant son attitude et sentant l'aubaine lui échapper, était revenu prier l'archevêque de s'entremettre en sa faveur auprès du ministre pour reprendre les pourparlers. Bertin autorisa, aux anciennes conditions. Vilaris devait recevoir pour prix de ses services 8.000 livres aussitôt qu'on aurait reconnu la terre et 7.000 livres un an plus tard.

Nantis de leur trouvaille, dont, sans doute, ils n'étaient pas complètement satisfaits, nos chercheurs rentrèrent à Bordeaux. Quand l'archevêque les eut vus, il envoya chercher Vilaris « qui, dit Millot, s'est trouvé bien sot de voir après son refus que nous avions trouvé le kaolin comme lui. Le lendemain matin, le sieur Vilaris nous est venu trouver, il n'était pas si fier que lorsque nous sommes arrivés à Bordeaux, il nous a offert tous ses services et même qu'il allait nous conduire sur le lieu où était le kaolin en disant que le ministre lui donnerait ce qu'il voudrait pour ses peines... puis il a été nous attendre à Tiriei (2) en Périgord » (3).

¹ 1. Lettres de Macquer à son frère et à Bertin. *Bibl. nat.*, 9135, pp. 65 et suiv.

² 2. Peut-être pour Saint-Yrieix.

³ 3. Millot, « Notice historique... », *loc. cit.*

Au lieu de rentrer à Paris par Angoulême et Poitiers, Macquer, qui se faisait appeler M. Contant pour ne pas éveiller l'attention, prit le chemin de Limoges, toujours accompagné de Millot et d'un sieur Camonty, médecin de la cour de Parme. Ils avaient rencontré ce dernier à Bordeaux chez l'intendant ; il leur avait demandé de voyager avec eux jusqu'à Paris et s'était imposé aux voyageurs.

Ils arrivèrent ainsi à Saint-Yrieix. Vilaris avait choisi pour les recevoir « la maison la plus écartée de M. Darnet, chirurgien-major de cette ville, pour ne point être vu de lui, malgré qu'ils étaient amis et que c'était lui qui lui avait envoyé le premier échantillon de kaolin à Bordeaux » (1) et il les fit « traverser tous les jardins de Saint-Yriée pour aller rejoindre le kaolin qui était vis-à-vis le cimetière de la paroisse, faubourg de la Noaille, dans un petit chemin qui était si profond qu'à peine pouvait-on les voir... »

Mais l'arrivée des étrangers n'était pas passée inaperçue dans le bourg, et le fils de Mme Dumontet, à qui appartenait le terrain, arriva sur ces entrefaites, « disant que si nous ne cessions pas [c'est toujours Millot qui parle], il allait faire sonner la cloche pour faire amasser le monde pour nous faire finir ». Macquer dut aller communiquer au maire les ordres du ministre. Les envoyés de Sèvres purent alors tout à leur aise explorer le terrain et recueillir une certaine quantité de la terre mystérieuse qu'ils avaient enfin trouvée.

Macquer exprime la joie qu'il éprouve d'une telle découverte dans la lettre qu'il adresse de Limoges à son frère, le 4 novembre. « Je suis arrivé d'hier ici, écrit-il, et j'y passe aujourd'hui la journée pour faire charger sur un roulier environ 800 livres de la nouvelle terre qui est d'une blancheur et

1. Millot, « Notice historique... », *loc. cit.*

d'une beauté à se mettre à genoux devant et je compte partir demain pour m'en retourner tout droit à Paris, sans regarder derrière moi... » (1).

La nouvelle de la découverte du kaolin en Limousin ne pouvait rester longtemps secrète, trop de personnes la connaissaient. Vilaris « avait déjà écrit sa découverte avant qu'on fut convenu de l'acquisition » (2). M. de Camonty, le compagnon de voyage de Macquer et de Millot, avait bien donné sa parole d'honneur qu'il ne parlerait jamais de ce qu'il avait vu (3), mais il en fit part à ses amis dès son arrivée dans la capitale. Aussi la manufacture du Roi se laissa-t-elle distancer par les fabriques particulières.

Le 3 avril 1769, Darnet mande à Vilaris que trois étrangers dont il n'a pu savoir le nom, sont arrivés pour acheter la terre de la dame Du Montet. Il est parvenu à empêcher celle-ci de vendre, en lui disant qu'elle désobligerait le ministre Bertin ; mais un particulier leur en a cédé quelques sacs. Les voyageurs ont dit qu'ils voulaient en faire un service de porcelaine pour le roi et Darnet ajoute : « Je crois que ce n'est point de porcelaine qu'ils veulent en faire, mais bien ce que vous savez... Mandez-moi le langage qu'il faut que je tienne à la dame pour empêcher la vente, car si M. le Ministre la demande pour quelqu'une de ses créatures, il réussira, faites donc agir auprès de lui » (4). Il croyait toujours à la fable de l'eau forte !

Le 10 avril, nouvelle lettre à Vilaris. Les deux personnes sont revenues pour chercher de la terre. Elles en ont pris chez le sieur Bordas, la dame Du Montet n'ayant pas voulu

1. Lettre de Macquer à son frère, 22-10-1768. *Bibl. nat.*, 9135, p. 91.

2. Correspondance de Macquer, t. II, *Bibl. nationale*, 12306.

3. Rapport de Macquer, *Bibl. nationale*, 9135, p. 148.

4. *Bibl. nationale*, 9135, p. 138.

malgré leurs instances les laisser creuser chez elle, et en ont emporté 20 milliers à Paris par Limoges. Les étrangers paient 1 livre 10 sols la charretée de 10 quintaux de terre qu'ils font extraire par des ouvriers payés 15 sols par jour et ils s'engagent à faire combler les excavations. Et Darnet ajoute un peu intrigué : « Ils m'ont assuré que c'est pour faire de la porcelaine, que les autres terres dont ils se servaient avaient besoin d'être dissoutes dans l'eau forte (1) ».

Enfin, les essais en grand ayant réussi, Vilaris reçut l'ordre de traiter avec la dame Du Montet. Par acte du 5 mai 1769, il acquit, moyennant le prix de 3.000 livres une fois payées, la faculté d'extraire toute la terre à porcelaine qui se trouvait dans le fonds (2) ; quelque temps après il déclara n'être que mandataire de la Manufacture de Sèvres.

En 1769, Vilaris fit bien parvenir à la Manufacture Royale 12 à 15.000 livres de terre brute « qu'il a fait transporter à Bordeaux pour embarquer par mer pour venir à Rouen et de Rouen à Sèvres » (3) ; mais l'industrie privée avait devancé la fabrique du roi. Alors que celle-ci en était encore à la période des tâtonnements, on enfournait 1.800 pièces de porcelaine dure à Vaux (4), et M. Bertin était fort affecté de se voir dépasser « à ce point là ».

En cette même année 1769, Macquer, dans un mémoire à l'Académie des sciences, annonça qu'on pouvait désormais fabriquer en France de la vraie porcelaine et présenta des spécimens très bien réussis.

Darnet avait fini par comprendre que Vilaris s'était joué de

1. *Bibl. nationale*, 9135, p. 78.

2. L'achat fut ratifié par arrêt du Conseil du roi du 4 mars 1770.

3. Millot, « Notice historique... », *loc. cit.*

4. Lettre de Parent à Macquer, 30 juillet 1769. *Bibl. nat.*, 9135, p. 112. On ne sait où se trouvait cette manufacture dont le nom revient souvent dans les documents de l'époque.

lui. Dès qu'il connut la vérité, il s'empessa de réclamer de tous côtés, à Bertin, à l'archevêque de Bordeaux, prétendant que Vilaris lui avait promis de partager avec lui « le prix de la découverte ».

L'apothicaire, après avoir prétendu que « personne au monde ne lui avait donné nul renseignement » (1), finit par convenir que Darnet l'avait bien prévenu qu'il existait dans le pays une terre blanche (2), mais que c'était là son seul mérite, car il n'en connaissait pas l'usage. Il y a tout lieu de croire, par le rapprochement des faits, qu'il disait la vérité.

Quoiqu'il en soit, le chirurgien de Saint-Yrieix avait bien une certaine part dans l'honneur de la découverte; reçut-il, ainsi que le dit la *Statistique de la France de 1808* (3) les dédommagements qu'il avait mérités ? On ne sait exactement. Cependant, sur la proposition de Vilaris, il fut chargé à partir du 1^{er} juillet 1770, moyennant 600 livres par an, « de faire l'extraction des terres du roi à Saint-Yrieix pour en séparer les matières hétérogènes qui auraient augmenté les frais de transport ». En 1777, il s'acquittait de ses fonctions sans qu'on ait jamais eu le moindre reproche à lui faire. On ne sait quand il mourut, mais, en 1830, le roi, sur la proposition de Brongniart, faisait une pension à la veuve du pauvre chirurgien de Saint-Yrieix qui se trouvait à Paris, sans ressources.

1. Vilaris à Macquer, *Bibl. nationale*, 9135, p. 82.

2. L'archevêque de Bordeaux à M. Macquer, *Bibl. nationale*, 9135, p. 90.

3. *Statistique général de la France, département de la Haute-Vienne*, Paris, 1808, p. 424.

CHAPITRE III

LES PREMIÈRES MANUFACTURES LIMOUSINES

On avait enfin trouvé la matière première de la porcelaine dure. Des manufactures ne tardèrent pas à se fonder à la faveur de l'arrêt du Conseil d'Etat de 1766 (1) pour la mettre en œuvre. Les fabriques de Niederviller, de Lunéville, et, à Paris, celles de Clignancourt, du faubourg Saint-Lazare, de la rue Fontaine-au-Roi, livraient des porcelaines dures au commerce avant que Sèvres ait commencé à fabriquer industriellement, vers 1772 (2).

Turgot, qui était alors Intendant du Limousin, comprit tout l'avantage que la contrée avait de posséder le kaolin.

Depuis les quelques années qu'il était à la tête de la province, cet homme de génie était parvenu à faire de la plus

1. L'arrêt de 1766 portait une certaine atténuation aux privilèges prohibitifs accordés jusque-là à la manufacture de Sèvres. Les entrepreneurs de manufactures de porcelaine pouvaient désormais se servir de pâtes composées de telles matières qu'ils jugeraient à propos et fabriquer, dans tout le royaume, tous les objets de porcelaine, à l'exception des statues, figures, ornements en ronde-bosse dont la confection était réservée à la Manufacture Royale ainsi que l'emploi de l'or appliqué ou incrusté.

2. A partir de 1804 la manufacture de Sèvres ne fabriqua plus que de la porcelaine dure. C'est seulement de nos jours qu'on a repris la fabrication de la porcelaine tendre.

pauvre généralité du royaume, une des plus prospères. Il ne s'était pas contenté de réformer l'administration, d'encourager l'agriculture et de rendre possible le commerce, il avait appliqué son activité infatigable à développer et à faire naître toute sorte d'industries. Les fabriques de droguet et de flanelle, les clouteries, les tréfileries, les tanneries, avaient attiré son attention. Il fait obtenir des privilèges aux filatures et aux manufactures de cotonnades qui commençaient à s'implanter. Il attire à Brive un habile ouvrier anglais pour fabriquer des étoffes. Cet esprit universel devait pressentir l'avenir réservé à la nouvelle industrie.

Bien avant la découverte du kaolin à Saint-Yrieix, nous le voyons s'intéresser aux recherches faites sur la nouvelle poterie. En 1761, année où il fut nommé intendant à Limoges, il se fait envoyer d'Alençon un échantillon de la terre qu'on vient d'y rencontrer (1). Un jour qu'il assiste, en 1766, à une séance de la Société d'Agriculture qu'il a fondée, il croit reconnaître dans une argile blanche envoyée par un correspondant « le ka-ou-lin qui entre dans la composition de la porcelaine de Chine » (2). On trouve dans les questions sur la Chine que Turgot adresse à MM. Ko et Yang : « XLVII. On désirerait beaucoup avoir quelques échantillons plus considérables et du poids de quelques livres de chacune des matières dont on fait la porcelaine à King-te-tching et qui sont décrites par le P. d'Entrecolles dans le douzième volume des *Lettres édifiantes* (si je ne me trompe), le pe-tun-tse, le kao-lin, le che-kao, le koa-ch. Mais on voudrait avoir ces matières brutes telles qu'on les prend dans la terre sans avoir

1. V. *suprà*, p. 68. Bien que la lettre ne soit pas très explicite, il y a tout lieu de croire qu'il s'agit de l'Intendant du Limousin.

2. V. *suprà*, p. 67.

subi aucune préparation et non telles qu'on les porte à King-te-tching après les avoir broyées, lavées et purifiées ».

Pourquoi Turgot portait-il tant d'intérêt à cette question de la porcelaine ? peut-être était-ce là simple curiosité de savant et d'esprit cultivé à qui rien n'est étranger ; mais ce n'est pas non plus faire une hypothèse absurde que de supposer que, dès son arrivée en Limousin, l'Intendant entendit parler d'une terre blanche dont on soupçonnait les qualités plastiques ou même en eut sous les yeux.

§ 1. — La manufacture de Limoges.

Quand il apprit que c'était bien du kaolin que recélaient les environs de Saint-Yrieix, Turgot songea de suite à faire profiter sa province déshéritée de cette nouvelle source de richesses.

Une faïencerie existait justement à Limoges, exploitée depuis 1737 par un sieur Massié, où l'on pouvait faire économiquement les premiers essais.

Dès 1770, il appelle de Paris un chimiste, Nicolas Fournérat, qui commença aussitôt les expériences. En effet, au mois d'août de la même année, Millot qui avait été envoyé à Saint-Yrieix pour chercher un local et installer l'exploitation des terres du roi, écrivait à Macquer : « Il y a à la manufacture de fayence de Limoges un jeune homme de Paris qui commence à faire de la porcelaine, c'est M. de l'Espine qui l'a écrit à M. Darnet ces jours y cy » (1).

Mais la fabrication de la nouvelle poterie exigeait une ins-

1. *Bibl. nationale*, 9135, p. 135.

tallation spéciale et par conséquent des capitaux importants. Turgot sut intéresser à son entreprise les deux frères Grellet qui exploitaient déjà à Limoges un commerce d'épicerie et de fers et qui projetaient justement d'établir une fabrique de faux. Une société fut formée entre eux, Fournérat et le faïencier Massié. Le traité fut passé le 1^{er} mars 1771, pour neuf ans. Il nous a été conservé (1).

Massié apportait sa manufacture (2), mais il y conservait le four à faïence, deux meules à broyer et son logement. Il continuera à fabriquer et pourra même se servir des ustensiles qu'il cède à la société quand cela ne gênera pas l'exploitation de la porcelaine. Tant qu'il fabriquera de la faïence, il paiera la moitié des frais relatifs aux chevaux nécessaires pour faire tourner le moulin. Les rentes auxquelles les bâtiments sont assujettis resteront à sa charge.

Les frères Grellet avanceront les fonds de roulement sans qu'ils puissent être tenus de verser plus de 4.000 livres et ils participeront à la moitié des bénéfices nets ou des pertes. L'autre moitié sera partagée entre Massié et Fournérat. Si cependant les sieurs Grellet ne veulent pas mettre dans la société des capitaux jusqu'à concurrence de 25 000 livres, Massié et Fournérat pourront parfaire cette somme sans la pouvoir dépasser, si ce n'est de l'assentiment de tous, auquel cas ils participeront proportionnellement aux bénéfices des Grellet.

Fournérat, lui, n'apportait que les secrets de la porcelaine

1. *Arch. nationales*, O⁴2062⁴.

2. Un acte authentique du *Fonds Alluand* (*Arch. Haute-Vienne*) place la manufacture faubourg Montmailler, c'est là très probablement une erreur, d'après le plan qui se trouve aux *Arch. nationales*, O⁴2062⁴, on voit que les jardins de la manufacture étaient situés en bordure de la grande route de Paris à Toulouse. La fabrique devait être construite sur l'emplacement occupé aujourd'hui par l'usine Jouhanneaud et Boudet.

ture. Il lui eut été bien difficile de mettre des fonds dans l'entreprise si on en croit le passage du contrat : « Comme le sieur Fournérat se trouve avoir besoin de fonds pour sa nourriture, son entretien et son logement », il lui sera payé en avance par la société 50 livres par mois.

Massié et Fournérat suivront exactement toutes les opérations des ouvrages de porcelaine, donneront tous leurs soins, travail et industrie pour qu'elle soit d'une belle qualité et pour qu'elle se fasse avec le moins de dépense possible. Les frères Grellet tiendront la caisse. L'article 30 du contrat ne manque pas d'intérêt. « Les sieurs Massié et Fournérat, dit-il, seront tenus de remettre dans les trois semaines aux sieurs Grellet tous les mémoires ou receptes qu'ils peuvent avoir concernant la fabrication de la porcelaine, la connaissance des matières avec indication des lieux où elles se trouvent, leurs propriétés, leurs effets, la manière dont le mélange s'en fait, la construction des fours, les terres qui y sont propres, d'où elles proviennent, leurs qualités distinctives, la manière de les préparer, celle de la composition et de l'application des couleurs et généralement tous leurs procédés concernant la porcelaine, pour être inscrits sur un troisième livre avec les détails de toutes les nouvelles opérations et manipulations qui se feront dans la manufacture et afin qu'à défaut desdits sieurs Massié et Fournérat, les autres associés puissent continuer à faire travailler et ne se trouvent pas réduits à ne pouvoir se récupérer de leurs premières dépenses par le produit du travail ultérieur ».

A la dissolution de la société, si elle n'est pas renouvelée, ceux qui se retireront ne pourront établir à Limoges ni à 20 lieues à la ronde aucune manufacture de porcelaine, ni s'intéresser directement ou indirectement dans celles qui pourraient y être établies, à peine de 6,000 livres de domma-

ges-intérêts. Comme on le voit, les frères Grellet étaient hommes de précaution, ils se réservaient la meilleure part.

Turgot continua à s'intéresser à l'entreprise. Il fallait un four à la manufacture, l'Intendant s'adressa à Macquer et au ministre Bertin pour avoir les plans de celui de la Manufacture Royale. « Je ne comprends pas, écrit-il, pourquoi on ferait mystère d'une chose utile pour favoriser une manufacture plutôt qu'une autre (1) ». Mais Turgot devançait les idées de son temps et à Sèvres on pensait « qu'attendu les dépenses considérables qui viennent d'être prises sur ses fonds pour l'établissement de la nouvelle porcelaine, la communication de ses secrets et de ses procédés particuliers lui deviendrait très préjudiciable s'ils étaient connus avant qu'elle ait eu au moins le temps de se remettre de ces dépenses extraordinaires (2) ».

Cependant Bertin voulut bien envoyer « le mémoire et les dessins d'un four rond à 4 chauffes qui a été donné à Sèvres en février 1769 », mais souvent modifié depuis. « Je suis persuadé ajoutait le ministre que vos artistes parviendront à en tirer un bon parti (3) ».

En 1773, le comte d'Artois qui venait de recevoir en apanage la vicomté de Limoges prit la manufacture sous sa protection. Ce furent ses initiales, C. D. qui jusqu'à la Révolution servirent de marque de fabrique.

La manufacture était parvenue après des essais longs et coûteux, « à fabriquer de la porcelaine d'une assez belle qualité » ; les entrepreneurs demandèrent des privilèges. Turgot adressa à Bertin et au contrôleur des finances un projet d'édit.

1. Lettre à Macquer. 7-3-1774. *Bibl. nationale*, 9135, p. 159.

2. Lettre de Macquer à Turgot. *Bibl. nationale*, 9135, p. 60.

3. Lettre de Bertin à Turgot. 31-5-1774. *Bibl. nationale*, 9135, p. 161.

L'arrêt du Conseil d'Etat du Roi du 30 décembre 1773 confirme les privilèges accordés à Massié en 1737 pour sa faïencerie et autorise la Société Grellet frères, Massié et Fournerat à faire passer à l'étranger avec exemption de droits les ouvrages de porcelaine de leur manufacture qui devront porter la marque C. D. Les entrepreneurs et leurs employés seront, en outre, exempts de taille et autres impositions ordinaires et extraordinaires en raison de ladite industrie (1). L'Intendant de la généralité de Limoges devait tenir la main à l'exécution de l'arrêt et recevait à cet effet toute juridiction et connaissance (2).

On n'avait pas accordé tout ce que demandait Turgot, le contrôleur général avait trouvé « que l'exemption des droits à la circulation dans le Royaume tirerait à de trop grandes conséquences et il n'avait jugé à propos d'accorder que celle à la sortie de l'étranger (3) ».

Cependant les porcelaines que la Compagnie des Indes importait de Chine en grandes quantités rendaient difficile la vente des produits de la nouvelle manufacture. Alors que les porcelaines de Limoges payaient « 12 livres par cent poids brut et les 8 sols par livre » pour circuler dans le royaume, ce qui revenait « à 36 livres par quintal poids net » « les porcelaines de Chine ne payaient que 6 livres pour tout droit, au port de Lorient » où elles se déchargeaient. Aussi, dès janvier 1774, la société demandait au contrôleur général des finances de porter à 300 livres le quintal les droits sur toutes les porcelaines étrangères pour favoriser l'industrie nationale (4). Il ne fut pas fait droit à sa demande, mais Turgot

1. *Arch. nationales*, F¹² 1494.

2. *Arch. nationales*, F¹² 1494 et 0¹2062.

3. Lettre de Bertin à Turgot. *Arch. nationales*, F¹² 1494.

4. *Arch. nationales*, 0¹2062¹.

qui venait d'arriver au pouvoir et qui s'était promis de supprimer toutes les entraves gênant le travail, s'empresse de lui accorder l'autorisation de faire circuler en franchise toutes ses marchandises à l'intérieur du royaume. L'arrêt du 15 novembre 1774 attribuait, en outre, à l'Intendant et Commissaire départi « toute juridiction et connaissance, sauf l'appel au Conseil » de toutes les contestations pouvant s'élever entre « les directeurs, leurs associés, ouvriers et autres à l'occasion de leur société ou des travaux de la manufacture (1) ».

En cette même année 1774, Fournérat quitta la société. On trouve aux Archives Nationales un compromis passé entre les frères Grellet, Massié et Fournérat le 31 juillet « pour terminer à l'amiable, dit le document, la contestation actuellement pendante entre nous devant M. l'Intendant de Limoges ». Le chimiste se retire de la société en s'interdisant de fabriquer « directement ou indirectement » dans un rayon de 20 lieues et considérant « que les bénéfices ne peuvent subvenir à son entretien » il renonce à tous ses droits en faveur des frères Grellet qui paieront ses dettes sauf deux spécialement désignées. Il sera déchargé des pensions qu'il doit au sieur Massié et il recevra 720 livres (2).

L'acte ne porte pas la signature de Fournérat et il est probable qu'au dernier moment il ne voulut pas l'apposer. Peu après, en effet, il alla diriger une nouvelle manufacture de porcelaine qui venait de s'établir à La Seynie, près de Saint-Yrieix. Ses anciens associés le poursuivirent pour violation de ses engagements. Le pauvre Fournérat allégua bien pour sa défense « que les sieurs Grellet sous l'apas d'une société frauduleuse » lui avaient « enlevé le secret de faire de la por-

1. *Arch. nationales*, F¹² 1493.

2. *Arch. nationales*, O¹2062¹.

celaine, jusqu'alors inconnu dans la Généralité » (1) ; deux ordonnances n'en furent pas moins rendues contre lui par l'intendant D'Aine, le condamnant à payer 6.000 livres de dommages-intérêts et prononçant contre lui la contrainte par corps. Fournérat en appela au Parlement de Bordeaux. On ne sait ce qu'il advint du procès.

Fournérat d'ailleurs resta peu de temps à La Seynie. Nous le retrouvons en 1781 à Dijon où il fait des démarches pour établir une fabrique de porcelaine (2). Sans doute celui qui établit l'industrie de la porcelaine en Limousin devait finir misérablement.

A la fin de l'année 1774, Pierre Grellet, l'ainé, mourut. Gabriel Grellet, son frère cadet, après avoir désintéressé les héritiers, resta seul avec Massié à la tête de l'entreprise, au moment où celle-ci avait le plus besoin de capitaux. Les entrepreneurs s'adressèrent au gouvernement pour avoir une avance de 60.000 livres, ils ne l'obtinrent pas. Mais Turgot qui était encore au pouvoir, leur fit accorder une subvention annuelle de 3.000 livres qui devait être continuée pendant dix ans « pour favoriser leur établissement, si utile à la province ».

Cependant la concurrence devenait de plus en plus difficile à soutenir.

De nombreuses manufactures s'étaient établies pour mettre en œuvre la terre de Saint-Yrieix et la baisse des prix avait suivi (3). Selon l'expression de Grellet, « Paris et ses envi-

1. *Arch. nationales*, 0'2062¹.

2. « Recherches sur les faïenceries de Dijon », L. Marchand d'après L. Moule, *Bull. Soc. Arch. du Limousin*, n° 35.

3. Au début de la fabrication à Limoges un service de six tasses valait 5 louis.

rons s'étaient remplis de fours à porcelaine » (1) ; d'autres avaient été construits à Marseille, à Nantes, en Guyenne, même en Limousin.

Si on en croyait le directeur de la manufacture de Limoges, trois autres établissements s'étaient installés à Saint-Yrieix. Deux, en tout cas, n'eurent qu'une existence éphémère car on n'en trouve pas de trace ; un seul, celui de La Seynie put menacer un moment la manufacture limousine (2).

§ 2. — La Manufacture de la Seynie

Le marquis de Beaupoil de Saint-Aulaire s'était associé avec ses parents, le chevalier du Garreau et le comte de la Seynie pour relever leur fortune compromise, en exploitant les matières à porcelaine « qu'ils trouvaient dans leur propre fonds ».

Le 20 septembre 1774 ils adressaient à Trudaine de Montigny, une demande d'autorisation (3) pour établir une manufacture de porcelaine dans les dépendances du château de la Seynie, aux portes de Saint-Yrieix (4).

Dès l'année suivante, M. de Beaupoil demandait à être excepté des dispositions de l'arrêt de 1766 qui réservait à la Manufacture de Sèvres la décoration polychrome, la dorure

1. « Mémoire de Grellet en vue de la vente de son établissement au Roi », *Arch. nationales*, 0^a2063.

2. *Arch. nationales*, 0^a2062¹.

3. D'après un document des *Arch. nationales* (F¹² 1494) les sieurs Gomond et Croasmen, entrepreneurs d'une manufacture de porcelaine et de cristaux à Saint-Brice, demandent, le 17 juin 1784, le titre de Manufacture Royale et de M. le Dauphin, ce qui leur fut refusé. Peut être s'agit-il de Saint-Brice près Saint-Junien (d'après MM. Chavagnac et Grollier).

4. Plan de la manufacture. *Arch. nationales*, 0^a2062¹.

et la ronde-bosse. Bertin refusa, tout en laissant espérer que l'interdiction serait levée le jour où les entrepreneurs parviendraient à établir une fabrique bien soutenue des ouvrages permis (1).

En 1776, ils renouvellent leur demande, et cependant leurs produits étaient loin d'être parfaits si on en juge par le procès-verbal de Martial de l'Epine, subdélégué de la Généralité et de P. Cornuau, inspecteur des manufactures, qui avaient été envoyés par l'Intendant pour visiter l'établissement (2). La plupart des porcelaines provenant des trois premières fournées étaient tressaillées. Il est vrai qu'un petit nombre de pièces leur parut de la plus grande beauté « pouvant être avantageusement comparées à la porcelaine de Limoges, de Bordeaux, de Chine, de Saxe et même de Sèvres ». Le rapport concluait d'ailleurs : « que la dorure, la peinture et la ronde-bosse, donnant un relief et un éclat infini aux porcelaines les plus médiocres et celles de la Seynie étant égales et supérieures à toutes pour la blancheur du biscuit et l'éclat de la couverte, elle ne doit point être privée d'un avantage capable de la conduire à la plus grande perfection et de lui donner le plus grand prix ». La manufacture méritait d'ailleurs d'être encouragée, parce que, disaient-ils, elle emploie journellement « beaucoup de manœuvres et jusqu'à des enfants qu'ils ont [les entrepreneurs] retirés de la mendicité, de sorte qu'on ne voit presque plus de mendiants dans Saint-Yrieix ». L'Intendant donna bien un avis favorable mais il est probable que la réponse fut encore négative.

Les entrepreneurs avaient joint à leur fabrication de porcelaine, le commerce des terres et des pâtes qu'ils fabri-

1. Lettres à Bertin et réponse. *Arch. nationales*, 0¹2062¹.

2. *Arch. nationales*, 0¹2062¹.

quaient dans deux moulins, mais les affaires n'en étaient guère plus prospères (1). Les travaux étaient fort mal conduits. M. de Saint-Aulaire l'avoue dans une lettre à M. d'Angiviller (2), le directeur général des bâtiments, jardins et manufactures du roi, dans laquelle il demande un directeur pour sa fabrique ; le Français et l'Allemand qui, dit-il, ont été successivement à la tête de l'entreprise, leur ont causé une perte immense de temps et d'argent (3).

Nous les voyons la même année solliciter du ministre un prêt de 20.000 livres qu'ils n'ont pu se procurer dans le pays « parce que les marchands de bœufs ont fait une banqueroute considérable de deux millions ». Mais la Caisse du Commerce était vide et ils ne purent rien obtenir (4). En mai 1778, ils reviennent à la charge et demandent une subvention annuelle de 6.000 livres pour cinq à six ans, L'Intendant D'Aine donna un avis favorable, et comme il n'y avait pas encore de fonds disponibles, le comité du commerce proposa de l'accorder sur les fonds de la province.

Les porcelaines de la Seynie, au contraire de celles de Limoges, étaient soumises aux nombreux droits de circulation à l'intérieur du royaume et aux droits d'exportation. M. de Beaupoil et ses associés demandèrent en 1779 à jouir des mêmes privilèges que les entrepreneurs de la manufacture de Limoges, mais la ferme générale s'y opposa (5).

1. En septembre 1777, M. de Beaupoil offre à Sèvres de lui fournir du kaolin et de la porcelaine blanche à décorer. L'administration n'y voit aucun avantage et refuse.

2. 18 août 1777.

3. Sèvres ne put d'ailleurs lui procurer le directeur demandé. Parent indique dans une lettre à M. d'Angiviller deux « coureurs de manufactures » qui pourraient convenir à M. de Saint-Aulaire : un certain Barthevin et Fournérat, qui sortait justement de la Seynie. *Arch. nationales*, 0120621.

4. *Arch. nationales*, F¹² 1494.

5. *Arch. nationales*, F¹² 1494.

On le voit, alors qu'on ne ménageait pas les privilèges à la manufacture de Grellet, on encourageait à peine celle de Saint-Yrieix, qui, cependant « était placée plus avantageusement qu'aucune autre du royaume par la proximité des matières premières, le kaolin et le petunzé, la terre à gazettes et le bois blanc. » (1)

La Seynie avait alors autant de chances de réussir que Limoges, mais les trois associés qui étaient à sa tête ne possédaient pas, semble-t-il, les qualités d'hommes d'affaires qu'exigeait la conduite d'une telle entreprise. Elle manqua aussi d'un protecteur puissant. L'affaire périlait. Les entrepreneurs tentèrent de s'en débarrasser en la vendant au roi. On trouve en effet aux Archives de la Manufacture de Sèvres, un mémoire anonyme et sans date, adressé à M. d'Angiviller. « Le propriétaire de la manufacture de la Seynie et de ses dépendances, y est il dit, en offre au Roi la cession entière. Il demande pour être rempli des objets délaissés, non une somme d'argent, mais un échange avec une terre du domaine, de même valeur soit dans le diocèse de Chartres ou dans les environs (2) ». L'auteur expose et vante tous les avantages qu'il y aurait pour le roi à acquérir la manufacture, ses carrières, ses moulins et tous ses accessoires.

La proposition fut rejetée, car le roi venait justement d'acquérir la fabrique de Limoges.

§ 3. — Vente de la Manufacture Grellet au roi

Grellet avait été plus heureux.

Comme les débouchés se faisaient rares et que l'écoule-

1. Lettre de l'Intendant D'Aine.

2. *Archives de la manufacture de Sèvres*, G. 2, III. — Lettre de l'évêque de Chartres à d'Angiviller sur le même sujet, 24 mars 1785, *Arch. nationales*, F¹² 1494.

ment des marchandises devenait de plus en plus difficile, il préféra ne travailler « qu'avec modération et pour ainsi dire par commandes » et résolut de se spécialiser dans le commerce des terres du Limousin. Il passa des traités avec les propriétaires de carrières et fit bâtir des moulins à eau pour préparer les pâtes et les couvertes.

Grâce aux formules de Fournérat, il put arriver à fabriquer des pâtes assez régulières et, bientôt, il eut une nombreuse clientèle, tant parmi les fabriques de France que parmi celles de l'étranger. Il fournissait des matières aux manufactures de Copenhague, de Saint-Pétersbourg, d'Amsterdam, de Nyon en Suisse, etc..., il en vendit même quelque peu à Sèvres (1).

Mais dans cette branche nouvelle d'industrie, les gros bénéfices que Grellet pouvait faire amenèrent la concurrence. A l'origine, la pâte valait 100 livres le quintal. En 1776, Grellet la vendait encore 60 livres. Quand la manufacture de la Scynie en fabriqua à son tour, le prix baissa rapidement et bientôt, vers 1778-79, elle descendit à 12 livres le cent.

De nombreuses personnes s'étaient mises à la recherche de la précieuse terre, les environs de Saint-Yrieix étaient fouillés ; des carrières s'ouvraient. Un nouvel exploitant, Pouyat, s'installa à Limoges. A la tête de gros capitaux, n'avait-il pas la prétention d'accaparer tous les nouveaux gisements ! La concurrence allait devenir difficile.

D'autre part, à la manufacture de Limoges, la vente de la porcelaine était de plus en plus restreinte bien qu'on y fabriquât cependant toutes sortes d'objets, y compris les articles en

1. Lettre de Grellet à Parent, 28 janvier 1774. *Arch. nationales*, 0120621.

ronde-bosse et dorés et les statuettes sans s'embarrasser des prohibitions de l'Edit de 1766.

Depuis longtemps, en effet, ces infractions étaient ouvertement tolérées. En 1773 à la demande des administrateurs de Sèvres, l'inspecteur de police chargé de visiter les manufactures à Paris avait bien écrit aux entrepreneurs, leur enjoignant de ne faire que de la porcelaine usuelle ; mais les patrons menacèrent alors leurs ouvriers de renvoi. Ceux-ci se portèrent en foule chez le Lieutenant Général de police à Paris et chez l'Intendant de la Manufacture du Roi « pour élever des cris indécents contre l'observation des règlements (1) ». Depuis, on avait « usé, comme le disait Necker, d'un ménagement raisonnable vis-à-vis des manufactures ».

A la faveur de ce laisser faire, les fabriques de porcelaine se multipliaient. Les administrateurs de la Manufacture du Roi se plaignaient de plus en plus de voir débaucher leurs ouvriers et d'être obligés d'augmenter les salaires. Bientôt Louis XVI ému de ce grand développement des manufactures particulières allait faire revivre les prohibitions de son prédécesseur en les aggravant encore (2).

Grellet, en esprit clairvoyant, avait compris sans doute que son entreprise n'était pas près de devenir meilleure et ne pouvait que périlcliter. La fabrication de la porcelaine était toujours sous le coup de l'édit de 1766 qui du jour au lendemain pouvait être remis en vigueur ; la concurrence des nombreuses fabriques rendait son commerce de plus en plus difficile. Les exploitants de kaolin et de petunzé allaient devenir plus nombreux et enlèveraient à la manufacture une partie de ses clients.

1. *Arch. nationales*, O²2059.

2. Arrêt du Conseil d'Etat du roi du 16 mai 1784. Voir à l'Appendice, p. 135.

Grellet résolut de se défaire de son établissement pendant qu'il avait encore une apparence de prospérité. Il songea lui aussi à la vendre (1) au roi. En 1783 nous le voyons adresser un mémoire à M. d'Angiviller à qui il s'était fait recommander par Turgot son ami (2). Il donnait comme raison de son offre, uniquement son amour des arts, poussé jusqu'au désintéressement. « La fabrique de Limoges, disait-il, placée au centre du royaume, près des matières premières, jouissant du bon marché de la main-d'œuvre, fournirait les villes qui sont à sa portée, servirait d'entrepôt pour tout ce qui serait destiné à passer à l'étranger, se trouvant à proximité des ports de Rochefort et de Bordeaux. Les établissements de Sèvres (*sic*) et de Limoges s'aideraient mutuellement pour remplir avec célérité les différents objets de commande. Il y aurait une économie dans le nombre des artistes puisque le dessinateur de Sèvres ainsi que les modelleurs suffiraient en faisant passer à Limoges un duplicata des modèles. Il en serait de même du chimiste puisque le directeur de Sèvres pourrait faire passer à Limoges les couleurs toutes préparées. Limoges servirait d'entrepôt pour les pâtes et couvertes d'où elles seraient envoyées à Sèvres pour la consommation et aux fabriques autorisées à en employer à l'étranger. Le produit des bénéfices, sur ce seul objet, suffirait pour fournir des fonds suffisants pour payer les gratifications encourageantes et pensions que Sa Majesté accorde aux artistes (3). A supposer que le préposé par le Ministère

1. D'autres fabriques avaient déjà été offertes au roi, entre autre celle de Lebeuf, à Paris. Diverses lettres à M. d'Angiviller. *Arch. nationales*, 0°2061. Une proposition de vente allait aussi venir bientôt des propriétaires de la Seynie.

2. *Arch. nationales*, 0°2062°.

3. D'après Grellet le bénéfice sur la vente des matières premières montait jusqu'à 20.000 livres, alors que la fabrication de la porcelaine ne rapportait que 300 livres.

ne vende ces matières qu'au prix actuel de douze livres le cent, il se trouvera un bénéfice réel de 1/3 0/0 puisque le sieur Grellet offre de les fournir à 9 livres le cent (1). »

Grellet proposait d'ailleurs de prendre quelques mesures complémentaires, pour empêcher « nombre de sujets de Sa Majesté de dissiper leur fortune inutilement, oter l'occasion à nombre d'artistes d'être fripons et à nombre capitalistes d'être dupes ».

Il conseille au ministre de s'emparer, au moins pour un certain temps, comme cela se pratique en Saxe, du commerce général des matières à porcelaine et de ne permettre l'exploitation des terres qu'en vertu de concessions particulières. « Le gouvernement ne ferait délivrer des matières qu'aux fabriques qui seraient en état de savoir les employer et d'avoir les ressources nécessaires pour tenir leur établissement dans un état florissant » ; ainsi, dit-il, l'art de la porcelaine fera des progrès, les entrepreneurs feront de bonnes affaires et la porcelaine de France gardera « le haut relief qu'elle a acquis à juste titre ».

Si la Manufacture Royale tire avantage de ces combinaisons, Grellet en profitera aussi. « Il lui sera accordé une concession des terres à porcelaine pendant 15 ans », avec la seule obligation de dédommager les propriétaires des carrières qu'il fera ouvrir. Seul exploitant de toutes les terres du Limousin, il devra les réserver au prix de 9 livres le cent pour l'entrepôt du roi à Limoges qui les distribuera ensuite aux fabriques de France et de l'étranger à 12 livres le quintal. Grellet recevrait en outre une gratification annuelle de 10.000 livres pendant 15 ans. Le sieur Massié aurait 3.000 livres pour inspecter la manufacture qui coûterait au roi, immeubles et accessoires, la somme de 90.000 livres.

1. *Arch. nationales*, 0^e2063.

Malgré tous les « bénéfices » que Grellet prétendait sacrifier, il ne pouvait s'empêcher d'avouer que ces propositions lui étaient « avantageuses ». Il sollicitait même des lettres de noblesse et le cordon de Saint-Michel ! Peut-être était-il sincère et persuadé que les moyens autocratiques qu'il proposait donneraient la prospérité à la manufacture limousine.

Sans accepter ces conditions exorbitantes, le directeur des Manufactures du Roi, accueillit favorablement l'offre de Grellet.

Depuis plusieurs années déjà il était question à Sèvres de fonder en Limousin une sorte de succursale de la Manufacture Royale qui fabriquerait les pâtes et même la porcelaine blanche à beaucoup meilleur marché, pensait-on, qu'on ne pouvait le faire près de Paris.

Bachelier, peintre de la manufacture, s'étonnait dans son *Mémoire*, rédigé vers 1781 qu'on n'eut pas encore songé à mettre ce projet à exécution (1). Or, il est bien certain que M. d'Angiviller avait eu ce mémoire entre les mains et qu'il l'avait apprécié. On le voit par une lettre qu'il écrivait à Bachelier et où il disait : « Vous m'obligerez de le réduire [le mémoire] en forme de règlement pour que j'en ordonne l'exécution. » (2).

Les pourparlers avec Grellet trainèrent en longueur. Enfin, au bout d'une année, l'achat fut décidé et au début de 1784, Darcel fut envoyé à Limoges par d'Angiviller pour évaluer le prix de la manufacture et de ses dépendances.

A partir de cette époque, on peut dire que l'histoire de

1. « *Mémoire historique sur la manufacture nationale de porcelaines de France* » rédigé par Bachelier en 1781 et publié à Paris vers 1796. Cet auteur prétendait même que la fabrication de la porcelaine tendre serait beaucoup plus économique à Saint-Yrieix qu'à Sèvres.

2. *Arch. nat.*, 0°2062^a.

l'industrie porcelainière en Limousin se confond avec celle de la Manufacture Royale. La fabrique de la Seynie allait fermer ses portes qu'elle ne rouvrira qu'en 1789 et ce n'est qu'après la grande crise de la Révolution que nous verrons cette industrie, après avoir disparu presque complètement de la province, y prospérer à nouveau.

Malgré tous les « bénéfices » que Grellet prétendait sacrifier, il ne pouvait s'empêcher d'avouer que ces propositions lui étaient « avantageuses ». Il sollicitait même des lettres de noblesse et le cordon de Saint-Michel ! Peut-être était-il sincère et persuadé que les moyens autocratiques qu'il proposait donneraient la prospérité à la manufacture limousine.

Sans accepter ces conditions exorbitantes, le directeur des Manufactures du Roi, accueillit favorablement l'offre de Grellet.

Depuis plusieurs années déjà il était question à Sèvres de fonder en Limousin une sorte de succursale de la Manufacture Royale qui fabriquerait les pâtes et même la porcelaine blanche à beaucoup meilleur marché, pensait-on, qu'on ne pouvait le faire près de Paris.

Bachelier, peintre de la manufacture, s'étonnait dans son *Mémoire*, rédigé vers 1781 qu'on n'eut pas encore songé à mettre ce projet à exécution (1). Or, il est bien certain que M. d'Angiviller avait eu ce mémoire entre les mains et qu'il l'avait apprécié. On le voit par une lettre qu'il écrivait à Bachelier et où il disait : « Vous m'obligerez de le réduire [le mémoire] en forme de règlement pour que j'en ordonne l'exécution. » (2).

Les pourparlers avec Grellet traînèrent en longueur. Enfin, au bout d'une année, l'achat fut décidé et au début de 1784, Darcet fut envoyé à Limoges par d'Angiviller pour évaluer le prix de la manufacture et de ses dépendances.

A partir de cette époque, on peut dire que l'histoire de

1. « *Mémoire historique sur la manufacture nationale de porcelaines de France* » rédigé par Bachelier en 1781 et publié à Paris vers 1796. Cet auteur prétendait même que la fabrication de la porcelaine tendre serait beaucoup plus économique à Saint-Yrieix qu'à Sèvres.

2. *Arch. nat.*, O²2062³.

l'industrie porcelainière en Limousin se confond avec celle de la Manufacture Royale. La fabrique de la Seynie allait fermer ses portes qu'elle ne rouvrira qu'en 1789 et ce n'est qu'après la grande crise de la Révolution que nous verrons cette industrie, après avoir disparu presque complètement de la province, y prospérer à nouveau.

CHAPITRE IV

LA MANUFACTURE ROYALE PUIS NATIONALE

L'acte d'achat par la liste civile de la manufacture de Limoges fut passé le 15 mai 1874 par devant M^{es} Mornet et son collègue, notaires à Paris où Grellet s'était rendu pour la circonstance.

§ 1. — Etat de la Manufacture en 1784

Grellet cédait au roi sa manufacture de porcelaine avec tous les ustensiles, accessoires, matières premières et marchandises qu'elle contenait « pour être réunie et incorporée à celle de Sèvres et travailler sous le même titre et comme succursale ». En même temps, il abandonnait le matériel et les animaux servant à l'exploitation des moulins à pâtes situés aux environs de Limoges au lieu dit « Moulin à poudre » ainsi que le droit au bail. Enfin, le roi se substituait à lui dans tous les marchés qu'il avait passés avec les propriétaires de carrières.

Le prix de vente se montait à 142.938 l. 5 s. 5 d. (1).

Sur cette somme, 30.000 livres, prix des immeubles, revenaient à Massié (ou plutôt à ses créanciers) qui en était propriétaire. Il touchait en outre le tiers du prix du mobilier. Un acompte de 24.000 livres fut versé ; Grellet devait rester longtemps créancier du reste, malgré ses demandes réitérées !

Il avait consenti à abandonner avec sa fabrique, son commerce de terres et de pâtes, mais il fut maintenu dans les fonctions de directeur pour le compte du roi avec les appoin-

1. Se décomposant ainsi :

Local	30.000
Fours	6.000
Ustensiles, moulin et « carrié » . .	12.000
Ustensiles de la fabrique	4.171.4
Biscuit	1.600
Biscuit rebut	2.503.13.8
Porcelaines peintes et décorées . .	8.773.46
Porcelaines rebut	896.3.3
Porcelaines dorées	3.616.13.6
Porcelaines rebut	2.846.12
Porcelaines blanches bonnes à peindre.	4.182.13.3
Porcelaines rebut	5.209.12.10
Porcelaines biscuit ou cru	19.100.8.6
Divers objets	1.124 9
Couleurs	877.48
Moules	5.563.4
Gazettes, rondeaux	3.797.12
Terres, ciments	3.997.3
Pâtes couvertes	15.467.2.8
Bois et charbon	1.300.3.6
Kaolin décanté	2.270.11.6
Kaolin gros	6 549.14.6
Kaolin caillouté	1.090.1.6
Total	142.938.5.5

plus le « carrié du Roi » à Saint-Yrieix précédemment acheté 10.000 livres.

Les bâtiments n'étaient pas évalués trop chers, mais le matériel et surtout les porcelaines fabriquées étaient portées à un prix excessif.

tements annuels de 4.500 livres plus 7 1/2 0/0 sur le produit net des ventes rentré à la caisse jusqu'à 100.000 livres ; 2 0/0 sur les 100.000 livres suivantes et 1 0/0 au delà. En même temps, il cumulait les fonctions de caissier, avec traitement de 2.500 livres. A ces émoluments, déjà importants, venaient s'ajouter de nombreuses allocations. C'étaient 2.000 livres pour deux commis aux écritures, 600 livres pour deux hommes de peine chargés de recevoir et d'expédier les pâtes, 400 livres pour la location d'un magasin et 1.000 livres alloués pour son logement et pour frais de bureaux. Il devait recevoir en outre des lettres de noblesse. Massié, alors âgé de 72 ans, était nommé contrôleur avec 1.200 livres. On avait ainsi organisé l'administration ; on songea au côté technique. Darcet, de l'Académie des sciences qui était chimiste à Sèvres fut chargé de l'organisation de la nouvelle Manufacture Royale (1) qui possédait alors « deux fours au grand feu et un four à biscuit ». Des artistes furent envoyés de Paris, entre autres, Cloosterman qui fut chargé de la préparation des couleurs et de la décoration (2).

1. *Arch. Haute-Vienne. — Fonds Alluau.* Série C.

2. Voici quel devait être d'après « l'Etat général des appointés ou payés à leurs pièces à la manufacture de Limoges, pour servir d'aperçu à cette dépense » (sorte de budget) le salaire des autres personnes employées à la manufacture.

Employés à la manufacture

Massié, contrôleur, logé, chauffé, éclairé.	1.200	fr
Cloostermann, contrôleur, logé, chauffé, éclairé.	1.200	—
Senemaud, commis aux écritures	1.000	—
Gobillot, tourneur	1.200	—
Aaron, peintre et doreur, aux pièces	1.400	—
Jubin, peintre et doreur, aux pièces	1.400	—
Baignol, peintre et doreur, aux pièces	1.000	—
Baignol cadet, peintre et doreur, aux pièces	600	—
Huart, sculpteur-modeleur.	960	—
Lionnet, mouleur-répareur	960	—

Cependant l'établissement ne restait pas autonome, il était sous l'autorité du comte D'Angiviller, comme la Manufacture de Sèvres et sa caisse se confondait avec celle de cette dernière.

L'annexion de cette nouvelle fabrique ne pouvait qu'être avantageuse à l'ancienne Manufacture du Roi. Sa situation tout près des exploitations de kaolin, le bon marché de la main-d'œuvre, — on réduisit même le salaire de certains ouvriers — (1), et de plusieurs matières premières indispensables comme le bois (2) et la terre à gazette (3), le débit des terres que promettait l'ancien entrepreneur; tout du moins le faisait espérer.

Massié fils, mouleur-répareur, aux pièces . . .	720	—
Montagne, mouleur-répareur, aux pièces. . .	900	—
Fournol, metteur en couverte, 36 $\overline{\text{li}}$ par mois .	432	—
Un racleur à 20 s. par jour	330	—
Un tourneur de gazettes aux pièces	1,200	—
Enfourneur, appointé	450	—
Manœuvre	360	—
5 manœuvres à 165 $\overline{\text{li}}$ par année	825	—

Employés aux moulins

2 charpentiers à 400 $\overline{\text{li}}$	800	—
2 manœuvres (330 $\overline{\text{li}}$)	660	—

Employés aux carrières

Un maître valet, appointé, logé	300	—
Un manœuvre	330	—

(Etat dressé par MM. d'Angiviller et de Montucla, *Archives de Sèvres*, G. 2).

1. Le salaire des tourneurs fut diminué d'un quart (Lettre de Grellet à M. d'Angiviller). *Fonds Alluand*, C.

2. En 1787 le bois valait 100 livres l'abal de 5 pieds de long, rendu sous hangar à la manufacture (D'un marché de 60 abaux entre Grellet et de Villautreix). *Fonds Alluand*, C.

3. Par contrat passé avec Grellet, Clavaud du village de Mazauty près Orabour-sur-Glane s'engage à fournir à Grellet toutes les terres grasses et blanches de la Malaise dont il aura besoin, au prix de 11 sols le quintal.

Le directeur qu'on avait laissé à la tête de l'entreprise semblait tout à fait compétent. « M. Grellet connaît bien son affaire, il est plein de zèle, écrivait Darcet à M. de Mauroy, il est lui-même à la tête de la besogne et c'est ce qu'il faut (1) ».

§ 2. — La gestion de Grellet

Le résultat ne fut pas celui qu'on attendait. Grellet avait fait espérer que le commerce des pâtes donnerait de gros bénéfices à l'entreprise ; il en fut tout autrement.

L'arrêt du Conseil du 16 mai 1784 qui ressuscitait, en les aggravant, les anciens privilèges de la Manufacture de Sèvres, avait mécontenté les manufactures particulières. Soit dépit, soit jalousie, beaucoup d'entre elles, qui, jusque-là avaient acheté leurs terres à Grellet, lui retirèrent leur clientèle, le prévenant qu'elles ne « traiteraient jamais avec la Manufacture de Sèvres ni avec ce qui en dépendait (2) ».

1. *Arch. nationales*, O¹2062³.

2. Voici les lieux de destination des principaux envois de matières faits par la Manufacture Royale dans les trois années qui suivirent la vente au roi.

Sèvres.	Copenhague.
Paris.	Höchst (près Mayence).
Toulouse.	Amsterdam.
Lyon.	Nyon (Suisse).
Orléans.	Luxembourg.
Sceaux.	Hambourg.
Vincennes.	Saint-Amand (Flandre).
Lille.	Saint-Petersbourg.
Nîmes.	Londres.
Valenciennes.	Zurich.
Nevers.	Bruxelles.
Poitiers.	Bridgworth.

Plusieurs fabriques parisiennes étaient clientes de la manufacture. Entre

Sans doute, elles voyaient dans l'achat par Sèvres de l'établissement de Grellet, survenant en même temps que l'édit du roi, une manœuvre de la Manufacture Royale, pour accaparer les terres du Limousin et mettre les entrepreneurs particuliers à sa merci. Peut-être, n'avaient-elles pas tort ! Aussi comprend-on qu'elles aient accusé Grellet de trahison. Précisément, Pouyat venait d'acquérir de nouvelles carrières et leur offrait du kaolin à meilleur marché ; elles allèrent à lui.

Grellet aurait bien voulu pouvoir accaparer tous les nouveaux gisements, mais cela eût coûté cher ; « quoiqu'on fasse, écrit-il à M. de Mauroy (1), il en échappera toujours quelques-unes. Il faut cependant à tout prix, écarter la concurrence de Pouyat qui devient dangereuse pour la manufacture, en accordant à celle-ci des privilèges. Ne pourrait-on pas mettre des droits sur les matières à porcelaine en exceptant celles du roi ? Les propriétaires de carrières et les fabricants n'y perdront rien, et ils auront tout intérêt à s'adresser à la Manufacture Royale ».

Dans ce but, il ne cesse de supplier M. d'Angiviller de faire rendre un arrêt. Dans toutes ses lettres à Darcet, à de Mauroy, à Montucla premier commis des bâtiments du roi, il ne cesse de les prier d'intervenir auprès de l'ordonnateur général, pour le convaincre de la justesse de ses arguments.

En 1785, le bureau d'Argenton saisit quatre charriots chargés de sel expédié sous le nom de matière à porcelaine (2).

autres, celles de la Chaussée-d'Antin, du faubourg Saint-Antoine, de la rue de la Roquette, du faubourg Saint-Denis, de la rue de Bondy, de la rue de Choiseuil, du faubourg du Temple et de la rue de Popincourt.

(D'après les livres de la Manufacture Royale), *Fonds Alluaud*, C.

1. *Arch. dép. Haute-Vienne. Fonds Alluaud C*, Registre Manufacture Royale.

2. *Arch. Haute-Vienne. Fonds Alluaud, C.*

Grellet croit le moment venu de faire taxer le kaolin par la régie générale et il envoie même au comte D'Angiviller un projet d'arrêt, qui frapperait de 6 0/0 tous les kaolins, sauf ceux sortant des carrières du roi. Mais ses propositions « paraissent à celui-ci impraticables et contraires à tous les principes de la liberté du commerce et de la propriété (1) ».

Les ventes cependant diminuent de plus en plus à la manufacture. Les clients les plus fidèles partent les uns après les autres, et ni les baisses de prix, ni les offres de matières supérieures ne peuvent les ramener.

Pouyat parvient à accaparer toutes les nouvelles exploitations et c'est entre lui et Grellet une lutte acharnée. En 1785, ce dernier avait acheté à un nommé Maisonrouge le kaolin qui pourrait se trouver sur sa propriété, moyennant le prix de « 15 sols le cent garni de 5 pour cent ». Mais comme aucun écrit n'avait été passé, Pouyat offrit « 25 0/0 garni de 20 0/0 brut » et obtint la vente. En 1786 Grellet offre 15 sols pour le cent de terre extraite dans un terrain de la Nouaille et Pouyat aussitôt donne 40 sols du cent. Grellet intervient bien auprès de l'Intendant de Limoges pour faire assimiler les carrières de kaolin aux mines de charbon afin que les fouilles ne soient faites qu'après autorisation, mais il ne réussit pas. Il implore du comte D'Angiviller un arrêt qui donnerait à la Manufacture Royale un droit de préférence pour l'achat des nouvelles carrières (2), là encore il ne peut aboutir.

Si le commerce de terres était loin de donner le bénéfice escompté, la vente de la porcelaine n'était pas non plus prospère. Grellet d'ailleurs s'en occupait beaucoup moins que des kaolins. Dans le registre de copies de lettres de la manufac-

1. Lettre de Montucla à Grellet. *Arch. nationales*, 0'2062'.

2. Registre de copies de lettres de la Manufacture Royale. *Arch. Haute-Vienne. Fonds Alluand*, C.

ture, on trouve beaucoup d'offres de services à des fabriques de porcelaine pour avoir leur clientèle ; bien rares sont les lettres à des marchands de porcelaine ou de poterie.

On trouve trace cependant d'envois à des marchands de Toulouse, Marseille, Paris, La Rochelle, Clermont, Tours, Montpellier, Dijon, Albi et surtout à Bordeaux où la Manufacture avait une sorte de dépôt.

La Manufacture de Sèvres avait bien envoyé à Limoges des modèles et sans doute aussi des ouvriers expérimentés. La fabrication cependant donne de nombreux mécomptes que Grellet, travaillant empiriquement, ne peut s'expliquer. Certaines fournées ne produisent pas une seule pièce « bonne à peindre ou à dorer ».

Les terres extraites de la carrière du roi à Saint-Yrieix qui avait été placée aussi sous la direction de Grellet, ne suffisaient plus à la consommation de Sèvres. On comptait que la succursale de Limoges lui procurerait des kaolins et des couvertes de bonne qualité et à meilleur marché que les particuliers ; dans ce but Grellet avait passé des traités avec divers propriétaires : Chabrol, Valette et autres. En 1786 il s'entend avec M. de Bonneval qui lui fournira le kaolin de ses carrières à 4 l. 10 le cent, rendu à Limoges.

L'exploitation de la dame Du Montet avait dû être abandonnée (1785), le kaolin n'étant plus de bonne qualité et dans la course aux carrières qui s'était engagée entre Pouyat et Grellet, celui-ci ne sut pas faire un choix judicieux des matières qu'on lui offrait. La Manufacture Royale se plaignit de la mauvaise qualité de ses envois et dut bientôt s'adresser à d'autres exploitants.

L'administration du roi, n'avait pas tardé à s'apercevoir que c'était Grellet qui avait gagné le plus à la cession de son établissement. Cela ressort nettement d'une lettre adressée

par Grellet à M. de Montucla (1) «... Quoique vous trouviez, dit-il, l'objet de la vente que j'ai faite si avantageux pour moi, je puis dire avec vérité, qu'il ne l'est pas pour l'intérêt ni ma tranquillité... La réflexion m'a éclairé sur mon état qui n'est réellement que précaire mais auquel je ne tiendrai jamais que comme un homme prêt à sacrifier tous ses moments pour la patrie et pour la volonté de M. le comte d'Angiviller que j'aime, révère et respecte comme un bon père et auquel mon cœur, mon âme et ma vie sont dévoués entièrement... ».

Non seulement l'établissement ne donnait aucun bénéfice, mais il coûtait beaucoup au roi. Pendant les dix-huit premiers mois d'exploitation, du 1^{er} juillet 1784 au 31 décembre 1785, les recettes furent de 174.062 l. 10 s. 10 d. alors que les dépenses se montaient à 196.343 l. 12 s. 11 d. ; ce qui laissait un déficit de 22.281 l. 2 s. 1 d. (2).

L'année 1786 ne fut pas meilleure. « Cette année encore, écrit Grellet, la recette ne peut faire face à la dépense (3). J'espère que l'année prochaine donnera plus d'aisance ».

L'affaire, cependant, devenait de plus en plus mauvaise. Le comte d'Angiviller, persuadé « qu'il payait trois fois la valeur de son acquisition », semble se désintéresser de la manufacture et laisse sans réponse pendant plusieurs mois les demandes d'instruction de Grellet. Il n'y a pas d'argent en caisse, et celui-ci est obligé de pourvoir avec ses propres deniers aux dépenses qu'exige la marche de l'établissement. A la fin

1. 2 décembre 1785. Registre copie de lettres de la Manufacture Royale, *Arch. Haute-Vienne. Fonds Alluand. C.*

2. 69 fournées et 25 moules avaient produits pour 37.454 l. 10 s. 6 d. de porcelaines et on en avait vendu pour 29.413 l. 5 s. 4 d. Comptes de Grellet, *Archives de Sévres*, G. 2.

3. Le passif était de 24.000 livres, on avait fabriqué pour 36.275 l. 4 s. 6 d. de porcelaine et vendu pour 26.498 l. 15 s. 3 d., *Arch. Sévres*.

de 1786, il est en avance de 25.165 l. 15 s. et non seulement on ne le rembourse pas, malgré ses demandes réitérées, mais on ne lui compte aucun intérêt. « Je ne puis faire la guerre à mes dépens, écrit-il à Darcet (1), au lieu d'avoir des avances en caisse, c'est mes fonds qui servent à alimenter la Manufacture et cela n'est pas juste ».

Il y eut pourtant alors un essai de réorganisation. M. d'Angiviller parle de diminuer les dépenses et de réduire le traitement que Grellet recevait comme caissier. Il envoie à Limoges des échantillons de porcelaine de Tournai, à décors bleu sous couverte et il prescrit de faire des essais de « peinture sur crud, ce qui n'exige qu'un feu, au lieu de deux. » S'ils réussissent, on ne fera plus ni peinture, ni dorure qui, de l'aveu même de Grellet, ne produisent guère que 1000 livres par an de bénéfice. La reconstruction d'un four que le directeur de Limoges demandait depuis longtemps, fut décidée. Millot n'ayant pu se rendre à Limoges, un sieur Lapin fut envoyé avec le modèle en plâtre d'un four de Sèvres pour en faire construire un semblable (2).

Les choses cependant allaient de mal en pis. Les commandes de pâtes et de terres qui se faisaient de plus en plus rares devinrent presque nulles après l'arrêt du Conseil du 17 janvier 1787 (3) qui venait encore augmenter les entraves, que

1. 14 novembre 1786, *Arch. Haute-Vienne. Fonds Alluaud, C.*

2. Ce four devait avoir 9 pieds de diamètre, l'ancien n'avait que 6 pieds.

3. Voici les principales dispositions de l'arrêt du Conseil d'Etat du Roi (17 janvier 1787).

Il confirme les privilèges de la manufacture de Sèvres.

Considérant que le nombre des établissements est devenu trop considérable et que beaucoup languissent. Les entrepreneurs établis à Paris et dans un rayon de 30 lieues avant le 16 mai 1784, remettront entre les mains du Contrôleur général des finances les titres en vertu desquels ils sont établis. Toute nouvelle manufacture devra être autorisée par arrêt du roi rendu en son Conseil et l'exploitation ne devra pas être arrêtée sous peine de déchéance.

ceux de 1766 et 1784 avaient mis au libre exercice de l'industrie porcelainière (1).

Les contrats passés avec les propriétaires de carrières de kaolin étant venus à expiration, Grellet ne put les renouveler. Chabrol demandait six livres du cent, c'était le prix de vente (2). Lavergne, l'héritier de Valette, fut aussi trop exigeant. Il fallut chercher ailleurs. Le sieur Michelet fut accomodant et on traita avec lui pour la fourniture annuelle de 1.000 quintaux de kaolin pendant neuf ans.

Le droit d'exploiter ne pourra être transmis qu'aux enfants et descendants en ligne directe, à moins que les cessionnaires aient obtenu un arrêt les autorisant à exploiter.

Ils ne pourront fabriquer les objets réservés à Sèvres, que s'ils en obtiennent permission et après que dans un concours annuel la perfection de leur fabrication aura été constatée. Les manufactures de la Reine, de Monsieur, de M. le comte d'Artois et de M. le duc d'Angoulême seront reconnues comme ayant satisfait à ladite épreuve.

Aucune manufacture ne pourra fabriquer ni ouvrages à fonds d'or ni articles de grand luxe, tels que tableaux de porcelaine, ouvrages de sculpture excédant 18 pouces de haut, non compris le socle : « réservés à la Manufacture Royale de porcelaine de France, exclusivement à toute autre ». *Archives de Sèvres*, G².

1. « L'intrigue des manufactures contre celle de Sèvres ne m'étonne pas... Dans ce moment j'ai fourni des pâtes préparées aux manufactures de la Reine, rue Tiron et de Monsieur à Clignancourt et des pâtes et kaolins à celle de Vincennes ; les autres se sont servies de Pouyat dans la persuasion que c'était moi qui avait occasionné l'édit qui les gêne. » Lettre de Grellet à Hettinger, 23 janvier 1787. *Fonds Alluand*, C.

Ces manufactures étaient avantagées par l'arrêt du Conseil et avaient, par conséquent, tout intérêt à acheter leurs matières premières à la Manufacture du roi à Limoges.

2. Tarif des prix de la manufacture royale (1787) :

Pâte préparée. . .	10 ₣ le cent.	Kaolin brut . . .	6 ₣ le cent.
Couverte . . .	12 —	Petunzé pilé . . .	8 —
Kaolin décanté . .	7 —	Petunzé brut . . .	5 —

Les prix avaient légèrement diminué depuis 1784. La pâte valait alors 12 livres. *Fonds Alluand* C.

Malheureusement, l'argile, moins coûteuse, était de qualité bien inférieure.

La Manufacture de Sèvres qui ne pouvait s'en servir cessa ses commandes. Au début d'avril 1787, Alluand qui s'était associé à Lavergne pour exploiter la carrière de Marcognac, lui en expédiait seize barriques et, au 26 mai, il avait déjà envoyé 33,330 livres de matières (1).

La fabrication de la porcelaine ne donnait pas de meilleurs résultats. Le nouveau four ne marchait pas du tout et des fournées entières étaient perdues. Les gazettes, mal faites et mal employées occasionnaient beaucoup de dégâts.

L'écoulement des marchandises était de plus en plus difficile. Chaque année la manufacture envoyait des porcelaines aux foires de Bordeaux et les vendait facilement (2) ;

1. Lettre de Hettlinger à Alluand, *Fonds Alluand*, C. Alluand est d'ailleurs entré en concurrence avec Grellet même pour fournir les matières premières aux fabriques de Bruxelles et d'Angleterre.

2. Extrait des tarifs de la Manufacture Royale vers 1787-1788 :

Articles	En peinture et dorure	En blanc et or	En blanc 1 ^{er} choix	Blanc 2 ^e choix
Une assiette	4 à 5 $\overline{fl}$	3 à 4 $\overline{fl}$	2 $\overline{fl}$	20 à 35 s.
Bol sans plateau	7	6	3	30 à 50 s.
Cafetière 12 tasses . . .	15	12	9	3 à 8 $\overline{fl}$
Coquetier	3	2.10	1.5	20 s.
Déjeuner à la reine. . .	12	9	6	4 $\overline{fl}$
Pot de chambre	12	9	5	3 à 4
Une soupière et plateau (1 ^{re} grandeur).	72	60	30	15 à 29
Saladier (1 ^{re} grandeur). .	15	12	8	5 à 9
Tasse et soucoupe	6	4.10	2	15 à 30 s.
1 plateau, 2 tasses, 1 su- crier, 1 pot à lait. . . .	60 à 96			
Vase	300			
Vase plus petit avec pay- sages	60 à 120			
<i>Décors</i>				
Armoiries simplées			6 $\overline{fl}$	

mais en 1787 le fabricant de Vincennes, M. Lemaire, y conduisit lui aussi des marchandises et il les donnait à si bas prix que le représentant de la fabrique de Limoges, « ne put suivre la concurrence et se décida à ne plus tenir les foires (1) ».

La mauvaise qualité de la porcelaine ne facilitait pas la vente, et Grellet avoue lui-même que les pièces sans défauts étaient bien rares à la manufacture. « J'aurais fait travailler [à votre commande] de suite, écrit-il à un client, sans la clause, qui est sans tache, gerçure, grain, bavure, coup de feu, ni autre défaut, etc... Quant vous me donneriez mil louis d'une seule pièce, je ne m'engagerai pas à vous la fournir, puisque aucune manufacture n'a encore fait une pièce parfaite aux yeux d'un connaisseur. Tout ce que je puis faire est d'en recommander le choix (2) ».

Armoiries doubles	12
Armoiries chiffres	4 10 s.

Diverses figures en biscuit

Les quatre saisons	4 ½ pièce
Le porteur	9
Le baiser	12
Le fauconnier, la bergère	12
Danses à quatre	96 à 124
Enlèvement des Sabines	96
Groupes jusqu'à	1.200

Les prix n'avaient guère variés depuis 1784. *Fonds Alluand, C.*

1. Lettre de Grellet à M. d'Angiviller, 30. 3. 1787. *Fonds Alluand, C.*

2. Lettre de Grellet à M. Rival de Ginela, Carcassonne, 19 octobre 1787. *Fonds Alluand, C.* Sur 2.106 assiettes faites dans les six premiers mois de 1786 on trouve :

Bonnes 631 se vendant	40 sols
Beau rebut 299 se vendant	30 à 35 sols
Mauvais 749 se vendant	10 à 25 »
Avariées 427 se vendant	1 à 10 »

Une assiette vaut en moyenne 25 s. 9 d. et elle coûte à produire 20 sols.

Les ouvriers et commis, mécontents de leurs salaires, réclamaient la jouissance des mêmes privilèges que ceux de la Manufacture de Sèvres : exemption de taille, du logement des soldats. Les manœuvres, qui gagnaient 10 sols (1) voulaient être augmentés. Le chimiste de la manufacture, Cloostermann menaçait de se retirer (2) pour les mêmes raisons.

Devant la situation lamentable de la manufacture, le comte D'Angiviller se décida, en juillet 1787, à envoyer de Sèvres deux commissaires pour contrôler la gestion de Grellet, rechercher les causes de la décadence de l'établissement et élaborer un plan de réformes.

Darcet et Meyer qui avaient été délégués, trouvèrent la manufacture « au pillage ». Les bâtiments mal entretenus sont dans un état lamentable. La fabrication se fait dans de très mauvaises conditions. Les ateliers sont encombrés d'objets crus ou simplement dégourdis, d'où casse énorme (3) et perte d'intérêts. Le façonnage laisse beaucoup à désirer, le raclage par exemple est mal fait — il est vrai que les deux jeunes gens qui en sont chargés ne gagnent que 4 sols par jour ; — la cuisson, mal conduite, fait apparaître de nombreux défauts, et, comme les pièces ne sont pas marquées, on ne sait à quel ouvrier les imputer (4). On n'a pas mis en pratique la peinture en bleu au grand feu.

La vente est mal organisée. Pour augmenter l'écoulement, on consent aux acheteurs de forts rabais sur les prix, ce qui

« Observations sur la manufacture de porcelaine à Limoges », Anonyme. Sèvres, 27 juillet 1786. *Arch. nationales*, F¹² 1493.

1. *Arch. nationales*, 0¹2063³.

2. A son départ de Limoges, il alla diriger la Manufacture Royale de faïence et de porcelaine du comte d'Arandas, à Alcora (Espagne).

3. Du 1^{er} août 1787 au 28 avril 1788, 5.942 pièces ont été cassées. Rapport au comte d'Angiviller, *Arch. nationales*, 0¹2062³.

4. Rapports. *Arch. nationales*, 0¹2062³.

indispose les marchands contre la Manufacture. Le commerce des terres est à peu près nul, et cependant, on a accumulé une grande quantité de kaolin de la carrière Michelet qui ne vaut rien.

Les dépenses d'administration sont fort exagérées et surtout hors de proportion avec les produits. Le directeur touche 1.000 livres par an pour le loyer d'un bureau, « alors qu'à Limoges on pourrait avoir, pour ce prix, une jolie petite maison ». Il est fort probable que les écritures de l'établissement se font « chez Grellet même avec les autres objets de son commerce et qu'aux frais près de plume et de papier, ce loyer se paye à lui-même (1) ». Le traitement des commis et du directeur est trop élevé. Celui-ci a beaucoup « trop d'occupations pour porter un œil vigilant sur les opérations de la manufacture » (2). Le commerce d'épicerie en gros, la fabrication de bougie et la blanchisserie de circ qu'il dirige lui prennent beaucoup de temps et il se fait remplacer à la Manufacture par son fils qui n'entend rien à la porcelaine. Le contrôle de Massié à qui on avait voulu « faire un sort » en le laissant à la Manufacture, est complètement illusoire étant donné son grand âge et sa myopie « ne voyant distinctement qu'entre 3 à 4 pouces de distance » il n'est en réalité que le « signataire en second et aveugle de Grellet (3) ».

Tel est le tableau peu encourageant que les commissaires firent au directeur des Manufactures Royales. « Le déficit annuel... est effrayant, disait un des enquêteurs, pour une entreprise de commerce dont la mise dehors en avance de plus de 50.000 écus aurait dû assurer un profit de 50 0/0 au

1. Mémoire anonyme. *Arch. nationales*, 0^a2063.

2. Lettre à M. d'Angiviller. *Arch. nationales*, 0^a2062³.

3. Lettre à M. d'Angiviller. *Arch. nationales*, 0^a2062³.

moins (1)... car il n'est plus possible de se dissimuler l'erreur dans les spéculations qui ont déterminé l'acquisition de la manufacture de Limoges ».

Il fallait donc, ou vendre l'établissement ou réduire beaucoup les frais, en faisant des économies dans toutes les parties de la fabrication. Dans ce cas, on devait s'en tenir à la confection des ouvrages communs en admettant tout au plus quelques dorures ou peintures légères en bouquets détachés ; assimiler le plus possible la pâte de Limoges à celle de Sèvres de façon qu'une partie du blanc fabriqué à meilleur marché en Limousin puisse être vendu, après avoir été décoré par la grande manufacture, comme sortant de ses ateliers. On chercherait alors à étendre le commerce de la Manufacture de préférence dans les parties méridionales du royaume (2) où la concurrence des fabriques de Paris était moins à craindre.

La vente de l'établissement aurait été difficile, on décida de le réorganiser, et un nouveau plan d'administration fut dressé.

Grellet, à qui le comte D'Angiviller avait communiqué une partie des observations des commissaires, essaya de se justifier. Il rejetait sur Cloosterman la plupart des fautes commises, avouant que celui-ci avait trompé sa confiance. C'était le chimiste qui faisait les mélanges des terres sans y donner les soins nécessaires ; c'était lui qui n'avait jamais pu réussir les essais de peinture en bleu.

D'ailleurs, pense-t-il, la fabrique ne pourra donner des bénéfices qu'avec une exploitation en grand pour laquelle les

1. Alors que la dépense annuelle de la manufacture monte en moyenne à un total de 40.000 livres, la rentrée ne peut atteindre que 26.000 à 30.000 livres. « Quelle manufacture ne se ruinerait pas avec une gestion aussi coûteuse ! ». Mémoire anonyme, *Arch. nationales*, 0¹2063.

2. *Arch. nationales*, 0¹2063.

frais généraux resteront les mêmes. Quant à lui, il a fait tout le possible. « Je sens et vois, dit-il à M. d'Angiviller (1) que toutes les apparences sont contre moi, mais je ne suis pas universel, je désire l'intérêt de la manufacture peut-être plus que le mien. J'ai fait plus que je ne faisais lorsqu'elle m'appartenait, voilà ce qui est aisé à justifier ».

Cependant on cherchait un nouveau directeur, car malgré la bonne volonté de Grellet, l'entreprise ne se relevait pas. Il écrit, le 6 novembre, à Hetlinger : « J'ignore sur quel pied je dois danser. Tout est à la gêne, moi pour de l'argent et la manufacture pour des bras (2) ». En effet, un commis est mort, l'autre est alité ; Baignol, le meilleur tourneur et son frère demandent une augmentation de salaire. Les manœuvres menacent de se retirer. Un ouvrier, Coudert, avait été envoyé à Sèvres pour y étudier la cuisson, et la première fournée qu'il fit dans le grand four, à son retour, fut encore plus mauvaise que les précédentes.

Pendant qu'on appelait à Paris (3) celui qui devait bientôt le remplacer, Grellet attendait toujours en vain le plan de réorganisation de la Manufacture. Il était pourtant persuadé du succès à présent qu'il avait découvert, le moyen de préparer avec de la pâte à porcelaine et des sables réfractaires, des pierres artificielles pour aiguiser les faux. On pourrait remplacer ainsi avantageusement les pierres de Lombardie qui font sortir du royaume au moins 200.000 livres chaque année et ce serait pour la manufacture un bénéfice net annuel de 100.000 livres ! Hélas ! la nouvelle invention ne devait pas enthousiasmer M. d'Angiviller qui commençait à se défier.

1. Lettre du 6 novembre 1787. *Fonds Alluau*, C.

2. *Fonds Alluau*, C.

3. Février 1788.

Bientôt la nouvelle de la destitution de Grellet et de son remplacement se répandait à Limoges. Lui-même ne savait que penser, il ne pouvait croire encore « que M. le Comte ait pris le parti violent de le destituer et remplacer sans lui avoir fait la grâce de le faire prévenir des motifs (1) ».

De plus en plus, pourtant, le bruit se précisait, Grellet sans doute pour sauver sa place, pensa qu'il était plus habile d'avouer son impuissance. « Je croirais, écrit-il le 11 avril 1788 au comte D'Angiviller, qu'il serait à propos de procurer à la manufacture un homme dont les talents puissent correspondre à la fabrication, dut-il être payé aux dépens des sommes que vous m'aviez alloué (2) ».

On n'avait pas attendu sa lettre, à Sèvres, pour le remercier. Meyer fut envoyé à Limoges afin de lui faire comprendre qu'il avait cessé de plaire et lui annoncer sa disgrâce. Mais pour sauver les apparences, il fut entendu que Grellet donnerait sa démission (3) ce qu'il fit dans une lettre au comte D'Angiviller. « Ma santé ne me permettant pas de porter toute l'assiduité nécessaire pour remplir la place de directeur de la Manufacture Royale de porcelaines établie à Limoges, dont Sa Majesté avait eu la bonté de me pourvoir, j'ai l'honneur de vous prier M. le Comte d'en agréer ma démission et de la faire agréer par Sa Majesté. Si, pour

1. Lettre de Grellet à Darcet. *Fonds Alluau*, C.

2. Lettre de Grellet à M. d'Angiviller. *Fonds Alluau*, C.

3. Lettre de Alluau au comte d'Angiviller, 22 avril : « J'ai reçu par M. Meyer la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire le 7 de ce mois et le brevet que vous avez bien voulu m'accorder pour la direction de la Manufacture de Limoges. Ce que vous me prescrivez, M. le Comte, à l'égard de mon prédécesseur est bien conforme à ce que mon cœur me dicte ; il ne dépendra pas de moi que le public ne soit persuadés qu'il a fait sa démission. Nous travaillons de concert à l'inventaire des objets qui dépendent de la manufacture... »

Registre de copies de la manufacture. *Fonds Alluau*, C.

Quand il fut nommé directeur et caissier de la manufacture royale, celle-ci avait perdu toute importance (1) et la situation était critique. Pour la sauver, il fallait modifier complètement le système d'administration qui avait donné d'aussi déplora- bles résultats. On le comprit enfin. La manufacture de Limoges fut assimilée à celles de Sèvres et les mêmes arrêts lui furent rendus applicables (2). De plus, un nouveau règlement fut élaboré, dont les dispositions les plus importantes enlèvent à la Manufacture le commerce des terres et la fabrication des pâtes — les matières dont elle aura besoin, lui seront fournies à l'avenir par Alluaud qui continue à exercer son commerce (3) à part — et la spécialise dans la fabrication des porcelaines communes, laissant à Sèvres le monopole des « pièces richement décorées et des ouvrages de sculpture » (4).

Les bâtiments furent réparés aux moindres frais ; l'agence- ment du grand four fut modifié ; on songea enfin à restreindre

1. A. Young qui, en juin 1787, passa plusieurs jours à Limoges, n'en fait aucune mention dans son *Voyage en France*.

2. Alluaud devra « remplir la dite place de directeur à l'effet d'être, la dite Manufacture à l'avenir administrée et régie pour et au compte du Roi et en être les travaux sous la direction du dit Alluaud conduits et exécutés par les mêmes procédés, en exécution des mêmes règlements déjà intervenus ou qui interviendront par la suite pour la Manufacture Royale des porcelaines de France établie à Sèvres... Il aura sur eux [les ouvriers] pour la police, les mêmes pouvoirs que ceux attribués au directeur de la Manufacture Royale de Sèvres par l'arrêt du Conseil du 17 février 1760 dont les dispositions deviennent les mêmes pour l'une et l'autre manufacture ». Brevet de nomi- nation du sieur Alluaud, Versailles, 7 avril 1788. *Arch. nationales*, 012062^s.

3. Grellet laissait une grande quantité de pâte et de matières dont une partie était de très mauvaise qualité. V. registre matières de la Manufac- ture Royale. *Fonds Alluaud*, C. 1.

4. V. Appendice, p. 139.

dans les plus justes limites les salaires des ouvriers (1) et le traitement des employés (2).

Pour ouvrir des débouchés nouveaux aux produits de la Manufacture, Alluau se proposa de créer des entrepôts dans les villes de la région où on pouvait espérer un écoulement facile des marchandises. L'entrepoteur fournissait le local et se chargeait de la vente des porcelaines que la manufacture lui livrait franco ; il était responsable de la casse en magasin et devait verser chaque mois le produit des ventes en retenant 10 0/0 comme bénéfice (3).

Des dépôts furent ouverts successivement à Tours, (4) à Tulle (5), à Toulouse (6), à Brive (7), à Montauban (8). Un magasin fut installé à Limoges même, à la Poste-aux-Chevaux dans l'espérance sans doute, de trouver des clients parmi les voyageurs de passage.

Le commerce des pâtes à porcelaine avait été la source de

1. Coudert qui cumule les fonctions d'enfourneur, de chef de four, de mouffletier et de concierge, reçoit un traitement de 900 livres par an et est logé à la manufacture.

La paie aux ouvriers se monte à 945 l. 43 s. 4 d. pour le mois de mai 1788 et à 877 l. 3 s. 4 d. pour le mois de juillet. — Livre de caisse de la Manufacture Royale, *Fonds Alluau*, C.

2. Dépenses d'administration :

Alluau, directeur caissier	3.000 ₣ par an
Commis du directeur	500 —
Massié, contrôleur	1.200 —
Senemaud	1.200 —
Duclou, employé à la vente	600 —

Livre de caisse de la Manufacture Royale. *Fonds Alluau*, C.

3. La manufacture s'engageait à ne pas mettre d'autre dépôt dans la même ville.

4. Le 12 août 1788, confié à Mlle Denis. *Fonds Alluau*, C.

5. Le 29 mai 1789, confié à M. Samayou, apothicaire. *Fonds Alluau*, C.

6. Le 6 juin 1789, confié à M. Marquant, confiseur. *Fonds Alluau*, C.

7. Le 10 juin 1789, confié à M. La Lande de Corrèze. *Fonds Alluau*, C.

8. Le 11 août 1789, confié à Vve Laurent et fils. *Fonds Alluau*, C.

trop de déboires pour qu'on songeât à le continuer, aussi les moulins du Carrier furent-ils supprimés. Le matériel fut cédé au prix de 1142 livres (1) à Alluaud qui continuait à exploiter avec Lavergne les carrières de Saint-Yrieix. Il le fit installer dans son moulin de la Garde qu'il venait de faire construire sur la Vienne.

La fabrication était complètement réorganisée et l'activité semblait vouloir reprendre à la Manufacture quand les premières secousses de la Révolution vinrent entraver la marche des affaires. Pour ne pas renvoyer les ouvriers et dans l'espoir que la crise ne serait que de courte durée, Alluaud continuait à faire travailler régulièrement. Chaque mois, les feuilles de fournées de 1789 l'attestent, on procédait à quatre ou cinq cuissons ; on en fit même 6 en décembre (2).

Malheureusement la vente ne suivait pas la production et l'écoulement des marchandises était presque nul (3).

Trois dépôts, ceux de Tulle, de Brive et de Montauban n'avaient encore rien vendu au 1^{er} janvier 1790. Celui de Toulouse avait encaissé 801 l. 5 en six mois, sur un envoi de

1. L'inventaire dressé par l'inspecteur des Ponts et Chaussées accuse 13 meules et 18 soutres estimés 137 livres. *Arch. nationales*, 0²063.

2. Voici par mois le produit des fournées pour l'année 1789 :

Janvier . . .	1.337,11	Juillet . . .	2.389,9
Février . . .	1.99,86	Août . . .	2.432,2
Mars . . .	2.390,46	Septembre . . .	4.1421,8
Avril . . .	3.11,46	Octobre . . .	2.8811,5
Mai . . .	2.45,54	Novembre . . .	2.461
Juin . . .	2.796,13	Décembre . . .	3.4781,0

On ne se servait que du petit four ancien, le nouveau ayant toujours donné des « marchandises noires et bouillonnées ». La durée du feu était de 18 à 24 heures. Feuilles de fournées. *Fonds Alluaud*. C.

3. Au 31 décembre 1788, il y avait en magasin pour 47.604 l. 18 s. de porcelaines blanches et décorées.

Au 31 décembre 1789, les magasins de Limoges et les dépôts en contenaient pour 83.287 l. 9 s. 6 d. ! Inventaires, *Fonds Alluaud*, série L.

11.068 l. 1. Celui de Tours n'avait rapporté que 240 livres en seize mois. Le magasin de la Poste-aux-Chevaux à Limoges avait produit 646 l. 10 du 10 septembre au 31 décembre 1789 avec un dépôt de 7.433 l. 10 d'articles divers.

La caisse de la Manufacture était vide et, comme Grellet autrefois, le directeur fut obligé de subvenir de ses propres deniers aux frais qu'occasionnaient la marche de la fabrication. «... Les troubles que nous éprouvons ici du côté de la populace, écrit-il le 19 août à Barrau, caissier de la manufacture de Sèvres, m'ont empêché d'envoyer à M. le Comte la situation de la Manufacture de Limoges. Comme les circonstances ont arrêté toute espèce de vente et que les frais sont les mêmes (1), je me trouve beaucoup en avance de ce côté là ».

A Sèvres, c'était le désarroi complet, les demandes de remboursement d'Alluaud, restent sans réponse et Barrau, manquant de fonds, laisse revenir impayées toutes les traites tirées sur lui (2).

Malgré les réformes apportées à l'organisation de la manufacture, les premiers mois de gestion ne s'en soldèrent pas moins en déficit. Du 1^{er} mai 1788 au 31 décembre 1789 alors

1. Les prix des matières premières avaient augmenté. D'un tarif expédié par Alluaud en 1789 à la manufacture de Copenhague nous extrayons les prix suivants :

Pâte	12 $\frac{1}{2}$ le cent.	Kaolin 2 ^e choix . . .	7 $\frac{1}{2}$ le cent.
Couverte	15 —	Terre décantée . . .	11 —
Kaolin 1 ^{er} choix . . .	8 —	Pétunzé en pierres . .	7 —

Le bois valait alors 140 livres l'abal (marché de 150 abaux passé avec Mourier en 1789). *Fonds Alluaud, L.*

2. « Lorsque la position de la manufacture le permettra, je vous indiquerai un paiement en fixant la somme et l'époque... La position actuelle n'est pas agréable et il faut être apportée de la voir pour en juger. Dans ce moment je ne puis que vous engager à faire comme nous, c'est-à-dire à prendre patience, le temps viendra peut-être plus heureux, nous l'attendons et l'espérons. » Lettre de Barrau à Alluaud, 27 août 1789. *Fonds Alluaud, L.*

que les recettes ne montaient qu'à 42.621 l. 15 s. 9 d. les dépenses atteignaient 72.865 l. 2 ; soit une perte de près de 30.250 livres.

On était cependant arrivé à faire de la porcelaine de belle qualité (1) ; mais partout en France la misère était grande et l'argent se faisait rare. On préférait à la poterie limousine les faïences anglaises qui étaient alors introduites en France en grandes quantités et qui coûtaient beaucoup moins cher.

Les ventes étaient presque nulles. L'exercice 1790 se solda avec un déficit (2) de près de 20.000 livres. Alluaud avait pu jusque-là soutenir l'établissement avec ses propres fonds mais il était à bout de ressources, traqué par les nombreux créanciers de la manufacture et les siens propres. Ses affaires personnelles, en effet, ne laissaient pas de lui créer de nombreux soucis. La Manufacture de Bordeaux avait échoué misérablement. Vanier était mort en mars 1790, laissant l'entreprise dans une situation inextricable et Duclou, envoyé de Limoges pour sauver ce qu'il pourrait du naufrage, ne pouvait liquider l'affaire (3). Il avait bien fermé la manufacture mais il ne pouvait se débarrasser du stock de porcelaines qui restait en magasin. Les nombreux créanciers pressaient, refu-

1. Hetlinger écrit à d'Angiviller (mars 1790) que les échantillons envoyés par Alluaud sont plus beaux que ce qui se fait à Sèvres. *Arch. nationales*, 0^a2063³.

2. Du 1^{er} janvier au 31 décembre 1790 :

Recettes de la manufacture.	. . .	41 781 l. 6 s. 5 d.
Dépenses de la manufacture	. . .	31.488 l. 13 s. 3 d.

Livre de caisse de la manufacture. *Fonds Alluaud*, L.

3. A fin juillet 1789, Alluaud avait avancé à la manufacture de Bordeaux, sous forme de pâte ou d'argent liquide, la somme de 77,203 l. 21 s. 9 d. « Tous les événements passés et présents se sont tellement combinés, écrit Duclou à Alluaud (octobre 1790), que je ne vois pas qu'on puisse jamais compromettre plus mal sa fortune » (*Archives Haute-Vienne*, série C).

sant de recevoir des marchandises en paiement car « ils avaient plus besoin de pain que de porcelaine (1) ».

A Sèvres, la « Manufacture n'était pas non plus sans embarras », aussi Alluaud « ne pouvait-il obtenir de réponses satisfaisantes » aux nombreuses lettres (2) qu'il adressait à Barrau, à Darcet et au comte D'Angiviller pour demander le remboursement de ses avances (3), et leur exposer la situation lamentable de la manufacture. Les deux fours sont à peu près hors d'état de servir et il n'y a pas d'argent pour les réparer ; le nombre des ouvriers a été considérablement diminué et cependant on ne peut payer leurs salaires (4) ; les dettes de l'établissement augmentent tous les jours (5) et les créan-

1. En juin 1790, des femmes furent chargées de vendre les marchandises dans les rues ; on fit distribuer des prospectus, mais on ne parvint qu'à écouler quelques pièces de rebut. Lettre de Duclou à Alluaud (*Archives Haute-Vienne*, série C).

2. *Archives de la Manufacture de Sèvres*, G², III.

3. « La manufacture de Sèvres me doit depuis 18 mois environ 15.000 livres, celle de Limoges 25.000 livres ». Alluaud à Montucla, 12 janvier 1790. Registre de copies de lettres. *Fonds Alluaud*, L.

4. En 1791 on relève sur les livres de la manufacture : 1 modèleur, 4 mouleurs, 4 tourneurs, 5 peintres, 1 garnisseur, 1 enfourneur, 1 gazettier, 4 manœuvres, 2 fendeurs de bois, 1 maçon, 3 ouvriers dont la spécialité n'est pas désignée. Mais tous ne semblent pas travailler régulièrement. Ils reçoivent partie de leur salaire en marchandises. Voir Tableau des salaires. Appendice, p. 143.

5. Au 1^{er} avril 1791 la manufacture devait :

Aux ouvriers et employés.	7.263,4,3
Aux fournisseurs	7.920
A Michelet	2.000
	17.183 4.3

sans compter les avances non encore remboursées à Grellet et à Alluaud. Rapport au ministre, *Arch. nationales*, 0²2063¹.

ciers deviennent de plus en plus exigeants (1) alors que les recettes sont presque nulles (2).

« Permettez-moi, Monsieur, écrit Alluau à d'Angiviller (3) de vous peindre de nouveau ma situation, elle est des plus fâcheuse. Poursuivi de toutes parts pour le remboursement des sommes que j'ai empruntées, pour les terres que j'ai livrées et approvisionnées pour Sèvres et pour rétablir et soutenir la manufacture de Limoges, je suis forcé d'abandonner les entreprises des Ponts et Chaussées qui faisaient mon unique ressource. Les pertes qui en résultent pour moi sont incalculables, je suis enfin déshonoré et ruiné si vous ne venez pas à mon secours, j'avais supplié M. Barrau d'acquitter deux effets de 3.000 livres chacun, ils me sont revenus sans réponse. Mes créanciers me persécutent depuis longtemps de m'adresser à l'Assemblée nationale; ils prennent mon silence à cet égard pour de la mauvaise foi; daignez, Monsieur, me prescrire la marche que je dois tenir. Bien convaincu de vos bontés pour moi, j'ose croire que si ce parti doit sauver l'honneur d'un père de famille, vous m'en donner la permission. »

Il faut à tout prix remédier à l'état de choses ou abandonner la Manufacture.

Il est difficile de la fermer tout d'un coup, ce serait jeter

1. Michelet, à qui il était dû 2 000 livres pour indemnité de résiliation du contrat passé avec Grellet, obtient en 1791 une condamnation contre le directeur de la Manufacture, avec dépens et dommages intérêts. Rapport d'Alluau au ministre, 5 juin 1791.

2. Il est impossible de liquider le dépôt de Tours. Un marchand n'offre que 25 louis de la porcelaine en magasin qui vaut plus de 5.800 livres au prix marqué.

Année 1791 : Recettes de la manufacture	. . .	17.635 l. 9,6
Dépenses	— . . .	22.484 l. 6,10

3. 1^{er} mars 1791, Lettre à Alluau, *Fonds Alluau*, L. — Registre de copies de lettres, *Fonds Alluau*, L.

sur le pavé plusieurs ouvriers et leur famille ; de plus, il faudrait indemniser le directeur, le contrôleur, et résilier les traités passés avec les marchands de bois. Sèvres cependant ne serait pas fâchée d'être enfin débarrassée d'une compagne qui a toujours été un fardeau pour elle mais qui ne l'a jamais autant gênée qu'à présent.

En 1790, on avait offert à Alluud de prendre la manufacture à son compte ; il avait refusé. En février 1791, le comte d'Angiviller proposait à Grellet qui réclamait toujours le remboursement de ses avances de lui rétrocéder son ancien établissement ; l'affaire n'aboutit pas (1). Les pourparlers furent repris la même année par l'Intendant de la liste civile (2) avec le directeur de la Manufacture. Alluud consentit à donner 18.000 livres de l'établissement et à se couvrir du surplus de sa créance en porcelaine de sa fabrication mais avec 15 0/0 de rabais sur les prix de magasin. Le reste des marchandises aurait été écoulé au mieux, à Paris. Le traité fut soumis pour approbation au Comité des domaines et aliénations de l'Assemblée nationale et sans doute, celui-ci le trouva trop désavantageux, car il répondit « qu'on ne croyait pas le temps propre à prendre cet objet en considération (3) ».

L'ordre fut donc envoyé de réduire le plus possible la fabrication et les dépenses. A cet effet M. de Laporte fit parvenir 5.000 livres à Alluud pour liquider les salaires des ouvriers les moins essentiels et les renvoyer. Le personnel

1. Grellet accepta en paiement, une partie des terres de Michelet qui restaient encore à la Manufacture. Au 1^{er} janvier 1792, il était cependant encore créancier de 44.000 livres capital et intérêts. *Arch. nationales*, F¹² 4493.

2. M. de Laporte.

3. *Arch. nationales*, 0¹2062³.

fut encore diminué ; il ne resta plus que dix ouvriers. Les dépenses d'administration demeuraient pourtant aussi élevées et hors de proportion avec les bénéfices de l'entreprise qui ne cessaient de décroître. Ainsi, pendant que les ouvriers coûtaient 7.292 l. 6 à la manufacture pour l'année 1792, le traitement des employés atteignait 5.300 livres pour cinq personnes (le directeur, son commis, le contrôleur et un commis à la vente). Il faut ajouter à cette somme la remise de 4 0/0 allouée au directeur-caissier sur les ventes au comptant qui se montait à environ 1.000 livres. Cette année encore les dépenses dépassèrent de beaucoup les recettes (1).

Depuis le 10 août, la Manufacture, déclarée propriété nationale, par un décret de l'Assemblée législative, était passée dans les attributions du ministre de l'Intérieur.

Alluaud qui était las sans doute de faire marcher l'établissement avec ses propres deniers, demanda à être relevé de ses fonctions de directeur et placé dans un autre emploi. Le 20 décembre 1792, alors qu'il présidait le district, il était nommé directeur de la Monnaie de Limoges, tout en continuant la régie de la Manufacture Nationale. Bientôt, un arrêté du représentant du peuple, Bréval, le mit en demeure d'opter entre l'une des trois places. Le ministre, à qui il en référa (2) lui prescrivit de cesser ses fonctions à la Manufacture. En attendant que la Commission des représentants du peuple envoyât un commissaire chargé de l'administration provisoire, le contrôleur Massié remplaça Alluaud (3).

1. Année 1792 : Dépenses.	46.598 l. 4,15
Recettes	10.436 l. 2,6

Rapport au ministre, *Arch. nationales*, 012063¹.

2. Lettre du Ministre de l'Intérieur, *Fonds Alluaud*, L.

3. Mais le 15 ventôse an V, Alluaud était encore responsable de la gestion de Massié.

Dans les derniers mois de la gestion d'Alluaud la fabrication avait presque cessé, aussi les dépenses n'avaient pas été très élevées (1) pendant que, au contraire, la vente remontait un peu. Les dépôts, celui de Toulouse surtout, avaient vu diminuer beaucoup leur stock de marchandises.

Du 1^{er} janvier au 30 septembre 1793, époque du changement de direction, les dépenses n'avaient été que de 8.109 l. 14,9 (2) alors que les recettes s'étaient élevées à 22.613 l. 10.

Alluaud n'en restait pas moins créancier de 39.582 liv. (3) à sa sortie.

Après son départ, la Manufacture n'a plus aucune espèce d'importance et elle semble avoir très peu produit. Massié qui restait à la tête était trop âgé pour s'occuper d'une telle entreprise.

Le personnel comprenait alors : le contrôleur et un commis, 2 tourneurs, 1 mouleur, 1 garnisseur, 1 enfourneur et 2 manœuvres ; mais bientôt il ne resta plus qu'un tourneur et un

1. Sommes payées aux ouvriers pour leurs salaires :

Janvier 1789. . . .	4.509,49,4	Janvier 1792. . . .	564,6
— 1790. . . .	4.550,45,9	— 1793. . . .	315,4
— 1791. . . .	787,45,9	Septembre 1793. . .	305

Livre de caisse de la Manufacture. *Fonds Alluaud L.*

2. Les prix des matières premières n'avaient cessé d'augmenter. En 1793 les prix étaient de :

Pâte	45 ₣ le quintal de 100 livres.		
Terre décantée	42	—	—
Terre cailloutée	44	—	—
Couverte	49	—	—
Caillou pilé	42	—	—
Caillou en pierre	40	—	—

Livres matières de la Manufacture Royale, *Fonds Alluaud, L.*

3. « Compte que rend F. Alluaud, directeur caissier de la Manufacture de Limoges ». *Archives de Sévres*, G², III.

garnisseur (1) qui étaient d'ailleurs dans l'impossibilité de travailler, puisque la manufacture était dépourvue de bois et de terre à gazettes et que les fours refusaient tout service. Massié était lui-même dans une position trop précaire pour pouvoir faire la moindre avance et c'était tout juste si le produit des ventes pouvait faire face aux dépenses les plus urgentes (2).

L'administration centrale se préoccupait cependant du sort de la Manufacture. Le 27 décembre 1792, le ministre de l'Intérieur s'adresse aux Administrateurs du Département « pour obtenir tous les renseignements qui peuvent lui donner une connaissance exacte et détaillée de cet intéressant établissement national (3) ».

1. La plupart des ouvriers, étaient, à leur départ, créanciers de la Manufacture. En 1792-93-94 de nombreuses poursuites sont exercées par eux contre Alluand, en paiement de salaires : Baignol pour 387 livres ; Joubert pour 806 livres ; Huart pour 346 livres ; Prétat pour 342 livres, etc... *Fonds Alluand L. et Arch. nationales.*

2. Nombreuses lettres de Massié pour réclamer le paiement de ses honoraires. *Arch. nationales*, 0'2063³.

3. Le délégué du district, Martin, se transporta à la Manufacture nationale « à l'effet de constater l'état d'inaction où se trouve la dite manufacture et indiquer les moyens de lui rendre l'activité ».

Voici les constatations de son rapport : le four a besoin de modifications et réparations indispensables qui, en employant les briques du grand four dont on ne fait aucun usage, pourraient coûter 120 livres environ. Il existe dans les ateliers 25 fournées de porcelaine en cru qui dépérissent journellement ; d'une valeur de 30.000 livres. « Examen fait des hangars, nous y avons trouvé en bois de quoi faire à peu près une fournée [il fallait un abai par fournée] et une provision de kaolin ou terre à porcelaine suffisante pour entretenir la Manufacture pendant longtemps. »

« Il est instant d'autoriser le directeur provisoire à s'en pourvoir [de bois] ainsi que de terre à gazettes. »

« Enfin les ouvriers nous ont observé qu'il leur fallait 200 rondeaux de bois de chêne, lesquels à 10 sols pièce, monteront à la somme de 200 livres. »

Martin conclut : « Il résulte donc de notre examen que la dépense extraordinaire pour mettre la Manufacture de porcelaine en valeur, consiste dans la réparation au four et dans l'achat des rondeaux ; qu'on ne peut com-

Le Conseil des Arts et Manufactures entreprit même une enquête auprès des divers propriétaires de fabriques de porcelaine et des Administrateurs de Sèvres (1). Néanmoins Massié fut maintenu malgré lui (2) à la tête de l'entreprise et aucun commissaire ne fut nommé (3).

En brumaire an IV, sur la demande des Directeurs de Sèvres, la Commission d'Agriculture et Arts envoya le citoyen Meyer cadet en mission à Limoges et à Saint-Yrieix pour vérifier l'état de la Manufacture Nationale et des anciennes carrières du roi (4).

prendre dans la dépense extraordinaire l'achat de bois et de la terre à gazettes, objets de dépenses courantes et journalières, pour lesquelles il suffira de mettre une somme à la disposition du directeur provisoire à la charge par lui d'en rendre compte à qui de droit. »

Signé : MARTIN, MASSIÉ.

Fonds Alluaud, Arch. Haute-Vienne, Q.

1. *Arch. nationales*, 0¹2063³.

2. Le 25 ventôse an II, Massié réitéra sa demande pour être relevé des fonctions de directeur de la Manufacture qu'il n'a acceptées de remplir qu'à titre provisoire. *Arch. nationales*, 0¹2063³.

3. Plusieurs solliciteurs se présentaient cependant pour obtenir cette place. Deruelle, ancien entrepreneur de la fabrique de Clignancourt la demande pour son fils (*Arch. nationales*, 0¹2063³). Un sieur Chevalier se met aussi sur les rangs (*Arch. nationales*, 0¹2062²). Préat, ancien peintre à la manufacture, écrit de nombreuses lettres et multiplie les mémoires au ministre, auprès duquel il se fait recommander par Batelier, Audrein, Gay-Vernon, représentants du peuple, pour être nommé commissaire ou directeur (*Arch. de Sèvres*, G. 2, III). Un capitaliste de Limoges, le citoyen Brigueil, aidé de Préat qui était un membre influent du club des Jacobins de la ville, semble avoir intrigué pour acquérir à vil prix la manufacture. Tous deux furent même arrêtés comme suspects et leur correspondance fut saisie. L'affaire n'eut pourtant pas de suites. Brigueil fut bientôt relâché et Gay-Vernon écrivait de Préat, que s'il avait eu « des intentions condamnables et incompatibles avec l'austère probité, cependant ces intentions n'ayant pas été réalisées, il ne devait pas être privé de la liberté ». Affaire Brigueil-Préat. *Archives Haute-Vienne*, série L. Voir aussi l'article de M. C. Leymarie dans le *Bulletin de la Société archéologique du Limousin*, t. XL, p. 693.

4. Rapport, *Arch. nationales*, 0¹2063¹.

Celui-ci trouva la carrière épuisée depuis longtemps et la Manufacture dans un mauvais état (1). Pour la relever, il proposait dans son rapport d'en confier la régie à un fabricant qui partagerait les bénéfices avec la Nation. Son avis ne prévalut pas puisque le 11 ventôse le Ministre de l'Intérieur proposait à son collègues des Finances de porter l'établissement sur le Rôle des biens susceptibles d'aliénation.

§ 4. — La vente de la manufacture

La vente fut décidée, malgré une pétition des ouvriers de la Manufacture (2) qui demandaient que le local et le matériel soient mis à leur disposition.

Trois acquéreurs se présentèrent. Quand ils eurent déposé leur soumission d'acquérir et consigné une somme de 30.000 francs comme le voulait la loi du 28 ventôse an IV, Pierre Chabrol fut nommé expert par l'Administration afin de procéder avec J. Lamontagne, expert des soumissionnaires, à l'estimation du domaine tant en revenu qu'en capital sur le pied de sa valeur en 1790.

1. Le commerce de la porcelaine, objet de luxe, était beaucoup gêné par la crise des assignats. En frimaire an IV la pâte valait 500 livres le quintal. Lettres de Alluud, *Fonds Alluud*, L.

Les porcelaines atteignaient des prix fabuleux :

Assiettes	1.000	℔ la douzaine
Plat rond	600	pièce
Saladier	400	—
Tasse	10	—
Soucoupe	15	—
Pot à eau et cuvette	1.200	—

Tarifs, *Arch. nationales*, 0°2063².

2. Pétition envoyée au ministre de l'Intérieur par l'intermédiaire de l'Administration départementale. Messidor an IV, *Arch. nationales*, 0°2063.

Baignol cadet, ancien tourneur de la Manufacture, qui dirigeait alors la fabrique de la Seynie, fut chargé par le Département, de concert avec Lamontagne, représentant les acquéreurs, de « procéder à la vérification de tous les objets mobiliers consistant en matières premières, pièces manufacturées et tous autres ustensiles existants ».

En consultant les procès-verbaux de ces diverses expertises (1), on constate l'état de délabrement dans lequel se trouvait la manufacture. Tout travail devait y avoir cessé car on voit les experts consigner dans leur rapport que s'étant transportés à la manufacture « les clefs de laquelle nous ont été remises par le citoyen Massié, lequel nous avons invité à être présent à notre opération et nous a répondu n'y être nécessaire ». D'après le même inventaire on voit aussi que rien n'était en ordre et qu'il ne restait que des marchandises en mauvais état ; beaucoup de rebuts n'avaient même aucune valeur. Les citoyens Brun et Lamontagne qui avaient estimé les moules restants pouvaient écrire : « Tous les dits moules sont dans un mauvais état, manquent presque tous d'accessoires dans tous les genres, principalement les moules à figure qui deviennent inutiles dans les circonstances actuelles (2) ».

Enfin, par acte passé le 18 vendémiaire an V, la Manufacture nationale de porcelaines de Limoges fut vendue à J. Joubert, J.-B. Cacate et Fr. Joly, tous les trois anciens ouvriers de la fabrique, au prix de 40.084 livres 10 sols 9 deniers. Dans cette somme les immeubles entraient pour 36.000 livres, les outils et ustensiles pour 1.800 livres et les matières premières et objets en cru pour 2.284 l. 10,9 (3).

1. *Fonds Alluand*, série Q.

2. Il y avait une quarantaine de moules à figures.

3. V. l'acte de vente à l'appendice, p. 144.

L'administration municipale nomma un commissaire pour vendre à part aux enchères le 30 brumaire et les jours suivants la porcelaine cuite (1) ; il devait d'ailleurs en rester très peu car Baignol l'avait estimée 299 l. 19 s. (2).

La fabrique demeura quelque temps indivise entre les trois acquéreurs ; mais après l'an VIII, Joly se retira de l'association. Joubert et Cacate, restés seuls, se partagèrent la manufacture. Le premier afferma sa part ; l'autre tenta d'exploiter la sienne pour son compte, mais il manquait de capitaux et fut bientôt obligé de liquider.

Ainsi finissait misérablement l'entreprise suscitée par Turgot sur laquelle il comptait pour implanter dans le Limousin une industrie nouvelle.

Les causes de l'échec étaient nombreuses, soit d'ordre général, c'est-à-dire communes à toutes les autres manufactures, soit spéciales à la fabrique de Limoges. La crise politique et sociale de la Révolution avait entravé le commerce de la porcelaine qui était alors un article de luxe, plus que tous les autres ; aussi beaucoup de fabriques disparurent-elles dans la tourmente. A Paris une dizaine de maisons avaient dû fermer leurs portes et, après la Révolution, on n'en comptait plus que cinq. En province, les établissements avaient autant souffert. Celui de Bordeaux avait dû liquider dans de très mauvaises conditions, celui de Marseille fermait en 1793, celui de Valenciennes en 1795, d'autres avaient changé plusieurs fois de propriétaires.

La Manufacture de Limoges était trop mal établie et trop mal dirigée pour pouvoir résister à l'ébranlement général. La fabrication de la porcelaine exigeait des capitaux importants

1. Délibération de l'Administration Municipale, séance du 1^{er} brumaire an V. *Archives municipales de Limoges*.

2. Procès-verbal du 17 fructidor an IV. *Fonds Alluaud*, L.

pour faire des approvisionnements de bois et de pâte et la caisse était toujours vide.

La Manufacture ne pouvait soutenir la concurrence des fabriques parisiennes qui avaient des débouchés beaucoup plus importants pour écouler leurs marchandises ni surtout celle des grandes fabriques anglaises du Staffordshire qui depuis quelques années, grâce aux découvertes de Wedgwood, inondaient tous les marchés du monde de leurs faïences fines.

Si d'ailleurs, à Limoges, les matières premières et la main-d'œuvre étaient à meilleur marché, les difficultés du transport, un mauvais outillage, des ouvriers inexpérimentés rendaient la porcelaine coûteuse à produire et difficile à vendre.

On peut dire, sans doute, que la Fabrique Royale paraît avoir été surtout utile aux intérêts privés de quelques personnes (1) qui ne lui donnèrent pas tous les soins qu'elles lui devaient, tant il est vrai comme l'écrivait le ministre à Meyer que « l'administrateur ne mettra jamais dans ses fonctions le zèle et l'activité que l'intérêt particulier du propriétaire ou du fermier commande de lui ».

« L'industrie porcelainière limousine qui promettait tant quelques années auparavant, semblait frappée à mort. » Cependant Baignol (2) avait rouvert la manufacture de La

1. C. Leymarie, *Bull. Soc. arch. Limousin*, t. XL. Massié cependant était resté pauvre. En l'an IV, il adresse une pétition à l'Administration municipale de Limoges pour demander un certificat « qui constate qu'il a trois filles à sa charge et ne possède pour toute fortune qu'une petite maison dans cette commune ». On fit d'ailleurs droit à sa demande. Séance du 11 floréal. Délibérations municipales, *Archives municipales de Limoges*.

En l'an VIII la veuve de F. Alluaud n'était pas encore remboursée de la créance de son mari.

2. Ancien tourneur de la Manufacture Royale.

Seynie depuis le 1^{er} mai 1789 et, dans les premiers mois de 1793, le citoyen Monnerie avait installé une nouvelle fabrique dans une partie de l'ancien couvent des Augustins (1) ; mais les deux entreprises végétaient.

On se rendra compte de l'état précaire où se trouvait cette industrie quand on saura que la valeur des produits des manufactures de Limoges et de celles de la Seynie n'atteignaient pas annuellement 80.000 livres, alors que, avant 1789, la Manufacture Royale et celle de Saint-Yrieix avaient produit 130.000 livres (2).

Cette industrie allait cependant renaître peu à peu, plus vigoureuse et plus forte, car, bien que la première tentative eut échoué, elle avait servi à faire l'éducation industrielle de la population qui, somme toute, n'avait pas payé trop cher son apprentissage puisque le trésor royal avait couvert presque tous les frais.

Désormais la production de la porcelaine va s'organiser, s'industrialiser et, dans les premières années du xix^e siècle, elle sera déjà une des plus importantes du département de la Haute-Vienne. De nombreuses manufactures vont s'établir à Limoges et aux environs, dont il serait difficile et peu intéressant de suivre pas à pas les fortunes diverses.

Peu à peu, les fabriques de porcelaine vont se spécialiser dans le façonnage et la cuisson des pièces, laissant à d'autres industriels la fabrication des pâtes dont elles se servent et la décoration de leurs produits.

1. L'autorisation est du 19 ventôse an III. Au début J. Joubert qui devait peu après acheter la Manufacture Royale, était associé avec L. Monnerie, mais peu après il se retira. La manufacture Monnerie se trouvait sur l'emplacement actuel du n° 14, rue de Paris. A. Leroux, *Hist. de la porcel. de Limoges*, I.

2. D'après Alluaud, *Ephémérides de la Haute-Vienne*, 1837.

Pour étudier l'évolution d'une industrie aussi complexe, force nous est de sérier les questions. Pour apporter dans nos développements le plus de clarté possible et, sans méconnaître le caractère un peu artificiel de la distinction, nous étudierons d'abord la *production* de la porcelaine pour passer ensuite à la *consommation*.

APPENDICE

Arrêt du Conseil d'Etat du Roi confirmant les privilèges de la Manufacture Royale de France et portant règlement sur la fabrication des autres manufactures de porcelaine (16 mai 1784).

« Le Roi, s'étant fait rendre compte de l'Etat actuel des différentes fabriques de porcelaine qui existent dans son royaume et des titres en vertu desquels elles ont été établies, Sa Majesté a reconnu que par différents arrêts de son conseil et notamment du 13 février 1766, la Manufacture Royale des porcelaines de France a été maintenue et confirmée dans le privilège exclusif de peindre en toutes couleurs, dorer et incruster en or les ouvrages par elle fabriqués ; comme aussi, de faire des statues, figures ou ornemens de ronde-bosse avec de la pâte à porcelaine en biscuit sans couverte ou avec couverte ; et que les autres manufactures ont été restreintes à la fabrication des porcelaines en bleu et blanc à l'imitation de celles de Chine et du camayeu d'une seule couleur ; que, cependant, les restrictions portées par lesdits Arrêts n'ont pas été entièrement exécutées, quelques-unes de ces manufactures ayant obtenu des permissions particulières de décorer leurs ouvrages en or et en toute couleur ; que même toutes celles qui se sont établies successivement se sont prévaluës de cette tolérance jusqu'au point d'entendre et de débiter concurremment avec la Manufacture Royale de France toutes espèces d'ouvrages sans excepter ceux dont la

fabrication exclusive lui avait été constamment réservée ; que par une suite de cet abus, plusieurs se sont efforcés de gagner et attirer ses ouvriers dans leurs ateliers ; qu'il en est même qui se sont permis de contrefaire les marques de fabrication ; qu'enfin ces manufactures se sont tellement multipliées dans la ville de Paris et aux environs qu'il en résulte une consommation du bois préjudiciable à l'approvisionnement de la capitale, et que, d'ailleurs, la quantité de porcelaine qui se fabrique journellement excède le débit qui peut s'en faire : Sa Majesté a considéré d'un côté que la Manufacture Royale des porcelaines de France est devenue un objet digne de sa protection particulière, non seulement par la supériorité que la perfection de ses ouvrages lui ont acquise sur toutes les manufactures étrangères de même genre, mais aussi par sa liaison avec les arts de goût, et ses rapports à l'intérêt général du commerce ; d'un autre côté qu'il est de sa justice d'assurer au public pour les porcelaines d'un usage habituel et journalier, les avantages que doit procurer la concurrence de plusieurs manufacturiers qui les fabriquent à différents prix ; en prenant néanmoins des mesures convenables pour qu'il n'en résulte pas des abus et des inconvénients également nuisibles au public et aux entrepreneurs de ces établissements. A quoi voulant pourvoir : ouï le rapport du sieur Calonne, conseiller ordinaire du Conseil royal, contrôleur général des finances. *Le Roi étant en son conseil*, a ordonné et ordonne ce qui suit :

Article 1^{er}. — La Manufacture Royale des porcelaines de France continuera de jouir du privilège de fabriquer toutes espèces de porcelaines en tous genres et de toutes formes, peintes ou non peintes, unies ou en relief, décorées de toutes couleurs et tous ornements quelconques, de les faire vendre et circuler dans tout le royaume et de les exporter à

l'étranger ainsi qu'elle y a été autorisée par les précédents édits et arrêts de réglemens.

Art. 2. — La dite Manufacture continuera aussi d'avoir conformément aux dits réglemens et pourra seule exercer à l'avenir le droit exclusif de faire et débiter des vases couverts et non couverts, d'incruster de l'or sur les dits vases et sur toutes autres pièces de porcelaine, de peindre sur icelle des tableaux représentant des personnages ou des animaux, de fabriquer et vendre des statues, des bustes en ronde-bosse ou en médaillon et en bas-relief, des groupes d'hommes, d'animaux ou d'autres sujets faits avec de la pâte de porcelaine en biscuit ou coloriés et généralement tous ouvrages du grand genre destinés à servir d'ornement.

Fait défenses Sa Majesté aux entrepreneurs des autres manufactures de porcelaine du royaume, de fabriquer les ouvrages et genres de porcelaine, énoncés au présent article, à peine de saisie, confiscation et de trois mille livres d'amende ; leur permet néanmoins Sa Majesté d'achever et compléter ceux des dits ouvrages qu'ils auraient commencés avant la date du présent arrêt, et de les vendre et débiter ainsi que ceux qu'ils auraient actuellement en magasin ou en boutique pendant l'espace d'une année seulement à compter également de la date du dit arrêt, après lequel délai ils ne pourront les exposer en vente aux peines ci-dessus prononcées.

Art. 3. — Pourront, les dits entrepreneurs continuer de fabriquer les autres ouvrages du genre moyen, destinés à l'usage de la table et au service ordinaire, tels que pots à oille, terrines, plats et assiettes, compotiers, sucriers, tasses, théières, jattes, pots, coquetiers et autres ouvrages du même genre ; d'y appliquer de l'or en bordure seulement et de faire peindre sur iceux des fleurs nuancées de toutes cou-

leurs, à la charge pour eux de transporter leurs établissements dans trois ans pour tout délai à 15 lieues au moins de distance de la ville de Paris et dans tout autre lieu que les villes capitales des provinces.

Art. 4. — Permet néanmoins sa Majesté aux entrepreneurs des manufactures de Sceaux et de Chantilly, attendu l'ancienneté des dites manufactures, d'en continuer l'exploitation dans le même lieu où elles sont établies en se conformant par eux au surplus des dispositions du présent arrêt.

Art. 5. — Seront tenus les entrepreneurs de toutes les dites manufactures de peindre ou graver sur les pièces de porcelaine en sortant les marques par eux adoptées et dont une empreinte aura été remise aux Intendants et Commissaires départis de leur Généralité. Sans pouvoir prendre celle de la Manufacture Royale ni celle des autres manufactures.

Défense est faite à toutes les manufactures de recevoir un ouvrier de la Manufacture Royale ou d'une manufacture concurrente s'il ne rapporte pas un congé du dernier maître qui l'aura employé.

Les contestations survenant au sujet de l'exécution du présent arrêt seront portées par la Manufacture Royale devant le Lieutenant général de police de la ville de Paris, les autres par devant les Intendants et Commissaires départis de leur Généralité.

Tous statueront sommairement et sans frais, sauf appel au Conseil.

Les édits, arrêts de règlement et ordonnances précédemment rendus restent en vigueur en tant que non contraires au présent arrêt.

Signé : LE BARON DE BRETEUIL.

Archives de la Manufacture de Sèvres.

Règlement provisoire pour la Manufacture Royale de porcelaines de Limoges et instructions sur sa direction.

« L'expérience de quatre années de la manutention de la Manufacture Royale des porcelaines de Limoges nous ayant démontré la nécessité d'en changer le régime pour prévenir sa décadence absolue, nous avons jugé à propos de former le présent règlement provisoire, nous réservant d'y faire les changements que les circonstances et les lumières que nous acquerrons par la suite pourront nous suggérer.

Art. 1^{er}. —

Art. 2. —

Art. 3. — Toutes les opérations auront pour but, ainsi que dans tous les établissements d'industrie, la perfection dans la fabrication, le bon ordre, l'économie et le plus grand débouché qu'il tâchera [Alluaud] de procurer par tous les moyens possibles.

Art. 4. — La beauté et la bonne qualité de la porcelaine dépendant principalement des matières premières et le sieur Alluaud se chargeant de les fournir à la Manufacture à un prix qui sera convenu, il mettra le plus grand soin dans le choix des dites matières, surtout du kaolin, en sorte que la pâte de la Manufacture Royale puisse constamment surpasser en blancheur celle des autres manufactures et il nous en sera envoyé des essais ainsi qu'on puisse en constater la qualité à la Manufacture de Sèvres.

Art. 5. — Comme il est à présumer que la majeure partie des terres à porcelaine que lui remettra le sieur Grellet comme faisant partie de l'actif de la Manufacture sera de qualité commune, le sieur Alluaud en fera le triage s'il y a lieu

et celles de qualité inférieure seront mises à part pour être vendues au meilleur prix possible aux autres manufactures, ou *Mond. S.* Alluaud s'en chargera lui-même pour son compte et au prix qui en sera convenu.

Art. 6. — Nous consentons que le sieur Alluaud se charge pour son compte des opérations du moulin et qu'il fournisse la Manufacture de pâte toute préparée au prix qui sera convenu. La composition de la d. pâte sera la même qui y a été usitée jusqu'à ce que les opérations qu'on se propose de faire cet été à la Manufacture de Sèvres aient mis à portée de déterminer une bonne fois et d'arrêter une composition qui sera adoptée dans les deux Manufactures en sorte que les pièces fabriquées dans l'une et dans l'autre ne diffèrent s'il est possible en rien quand au fond.

Art. 7. — Le directeur conservera pendant les trois ou quatre premiers mois le nombre des ouvriers qu'il aura trouvé attachés à la Manufacture, à l'exception de ceux que le changement relatif au commerce des terres et à la fabrication des pâtes rend inutiles dans ce moment.

Art. 8. — Pendant ce même espace de temps il suivra la méthode usitée à Limoges de payer les ouvriers aux pièces et comme il se sera pendant ce temps mis à portée d'apprécier la capacité de chaque individu et de juger combien de pièces bien travaillées chacun peut exécuter dans la journée, au bout de ce terme, les ouvriers seront mis au mois comme ceux de la Manufacture de Sèvres à un taux que le directeur établira conforme à la capacité qu'il aura reconnue à chacun.

.
Art. 11. — Tous les trois mois il nous sera envoyé un tableau de ces états [état des marchandises enfournées et état des pièces sorties parfaites ou plus ou moins défectueu-

ses pour que nous puissions nous former continuellement une idée du travail de la Manufacture et de ses succès.

.

Art. 14. — Ce n'est point notre intention que la Manufacture de Limoges s'occupe ni d'ouvrages réellement décorés en peinture et dorure, ni d'ouvrages en sculpture. On s'y bornera en beau blanc décoré d'un filet ou petite dentelle d'or et la peinture consistera uniquement en bouquets détachés dont les dessins seront envoyés de Sèvres (1). Si, pour satisfaire aux goûts d'amateurs opulents, il y était besoin de quelques pièces plus richement décorées, on les enverra de la Manufacture de Sèvres comme aussi les assortiments de sculpture dont on pourrait avoir besoin à Limoges. Mais il y a une autre espèce de peinture également agréable et économique, attendu qu'elle n'exige qu'un feu. La Manufacture de Tournai en tire un parti tel qu'elle ne peut suffire à la demande. Ce sont des décorations légères en bleu, sur la pâte dégourdie et cuite en même temps que la couverte en émail. Nous recommandons au directeur de faire tous ses efforts pour établir ce genre de peinture à Limoges, objet trop mal à propos négligé quoiqu'il ait été recommandé et qu'il ait été envoyé à Limoges un assortiment de dessins propres à cette décoration.

Art. 15. — Le Directeur mettra tous ses soins à se procurer par ses correspondances et recherches un plus grand débouché aux productions de cette manufacture, objet qui paraît avoir été totalement négligé et être susceptible d'une beaucoup plus grande extension, attendu qu'avec de bons ouvriers et une sage économie, elle doit être en état de don-

1. Des dessins et un assortiment complet de couleurs furent effectivement envoyés.

ner ses ouvrages à meilleur marché que les manufactures de de Paris. Le combustible et la main-d'œuvre étant bien moins chers à Limoges qu'à Paris et les matières sur les lieux.

.

Art. 17. — Nous sommes persuadés que le directeur mettra toute sa vigilance et le zèle possible dans le choix, le prix et l'emploi économique tant du bois que de tous les autres articles d'approvisionnement ; celui du bois mérite surtout son attention spéciale, attendu l'énorme consommation qui s'en est faite les années précédentes comparativement à la quantité de porcelaine fabriquée. Nous avons lieu de croire qu'à cet égard il y a eu beaucoup d'abus et même de déprédations par le peu de soin de le mettre à l'abri du pillage. Le directeur prendra donc souvent inspection de l'état et employ de ces articles et s'en fera fréquemment rendre compte.

.

[Tous les articles non cités s'occupent de l'administration et de la conduite technique de la Manufacture].

Avons arrêté provisoirement le présent règlement et instruction relatifs à la Manufacture de Limoges pour y être suivis et observés jusqu'à nouvel ordre. »

« Fait à Versailles, le 20 avril 1788.

D'ANGIVILLER ».

Archiv. Haute-Vienne, Fonds Alluau, série L.

**Salaires moyens payés aux ouvriers
de la Manufacture de Limoges 1790-91-92-93**

Spécialités	Par jour	Par mois	Par an	Observations
Mouleur . . .	3 fl	60 à 75 fl	»	ou aux pièces.
Tourneur. . .	»	»	»	aux pièces.
Garnisseur . .	»	72	»	puis aux pièces.
Emailleur. . .	»	25	»	
Enfourneur . .	4	»	»	même salaire pour la nuit.
Gazettier . . .	14 s.	»	»	ou aux pièces.
Manœuvres . .	12 à 16 s.	»	»	même salaire pour la nuit.
Peintre en blanc.	»	50	»	à partir de 1791.
Peintres . . .	»	100	»	—
Brunisseuses. .	10 s.	»	»	—
Modeleur. . .	»	120	»	supprimé en 1792.

Salaires moyens payés aux pièces

PRIX DE QUELQUES ARTICLES

<i>Mouleurs.</i> — Plats ronds, 1 ^{re} grandeur	11 s.	pièce
Plats ronds, 3 ^e grandeur	6 s.	—
Tasses	1 s. 6 d.	—
Soucoupes	1 s. 6 d.	—
<i>Tourneurs.</i> — Assiettes à soupe	3 s. 6 d.	—
— à couteaux	4 s. 3 d.	—
Tasses	2 s.	—
Soucoupes	2 s.	—
Bols, 1 ^{re} grandeur	4 s.	pièce
Déjeuners à la reine	4 s.	—
Soucoupes de déjeuners	3 s.	—
Pots de chambre	8 s.	—
Coquetiers	1 s. 6 d.	—
Théières 12 tasses	8 s.	—
Cafetière.	9 s.	—
Soupière, 1 ^{re} grandeur	1 fl 16	—
— 3 ^e —	1 fl	—
<i>Gazettiers.</i> — Gazettes ordinaires	1 s. 3 d.	—

<i>Peintres (1790). —</i> Décor d'assiette barbeaux . . .	40 s. —
Décor de sucriers	30 s. —
Tasses et soucoupes petites	7 s. 6 d. —
Pot au lait	15 s. —
Tasses ordinaires	5 s. —
Soucoupes	5 s. —

Documents divers. *Archives Haute-Vienne. Fonds Alluaud, série L.*

Acte de vente de la Manufacture Nationale de Limoges

Du dix-huit vendémiaire an V de la République Française une et indivisible. — Nous, administrateur du Département de la Haute-Vienne, pour et au nom de la République Française et en vertu de la loi du 28 ventôse dernier, en présence et au consentement du Commissaire du Directoire exécutif, avons par ces présentes vendu et délaissé dès maintenant et pour toujours.

Aux citoyens : *Jean Joubert, Jean-B^{te} Cacate et François Joly habitants du chef-lieu de commune de Limoges.*

A ce présents et acceptants pour eux et leurs héritiers ou ayant cause, les domaines nationaux dont la désignation suit :

Savoir : *les bâtiments, cour et jardin formant la fabrique nationale de porcelaine établie à Limoges route de Paris, avec toutes ses circonstances et dépendances, occupant un local d'environ trois setérées, mesure de Limoges, dépendant ci-devant du Domaine de la Couronne et Régie en 1790 pour le*

compte du gouvernement ; l'évaluation exacte faite par procès-verbal d'estimation du 5 fructidor d^r des citoyens Pierre Chabrol fils expert, nommé par délibération du Département du 23 floréal et Jean Bap^{le} Lamontagne expert nommé par les acquéreurs par leur soumission du 15 thermidor n^o 52 en revenu net de la somme de deux mille francs et en capital à celle de trente six mille francs, cy . . . 36.000 livres.

Vendons en outre aux susdits acquéreurs tous les outils et ustensiles servant à la fabrique de la porcelaine et qui se trouvent dans la dite manufacture et détaillées dans le procès-verbal d'estimation du 2^e jour complémentaire des citoyens Brun expert nommé dans l'intérêt de la République par notre arrêté du dit jour complémentaire et Jean Bap^{le} Lamontagne expert nommé par les acquéreurs moyennant la somme de dix-huit cents francs montant de l'estimation des dits experts, cy . . . 1.800 livres.

Vendons aussi aux citoyens susnommés les matières premières telles que terres, pâtes et autres objets manufacturés et non cuits énumérés et détaillés dans le procès-verbal d'estimation du deuxième jour complémentaire des experts susnommés moyennant la somme de deux mille deux cent quatre-vingt-quatre francs dix sols et neuf deniers, cy.

2.284 livres 10 s. 9 d.

Montant les dits deux articles ci-dessus à la somme de quatre mille quatre-vingt-quatre francs dix sols et neuf deniers, cy . . . 4.084 livres 10 s. 9 d.

Qui n'étant pas susceptibles d'être vendus à l'enchère ont été délaissés aux dits acquéreurs sur le pied de l'estimation à la charge par eux d'en payer le montant comptant en numéraire ou en mandats au cours.

.

.....

Les dits biens sont vendus avec leurs servitudes actives et passives, francs de toutes dettes, rentes foncières constituées ou hypothéquées, de toutes charges et redevances quelconques pour, par l'acquéreur, entrer en propriété, possession et jouissance, à compter de ce jour, les fermages de la récolte de l'an quatrième devant être partagés suivant la loi et ceux des récoltes précédentes, à quelques époques que les termes en soient échus, on doivent échoir, restant réservés à la Nation.

A la charge par les acquéreurs de laisser jouir le fermier actuel pendant le temps de son bail [Massié était logé dans la manufacture] si mieux ils n'aiment le rompre en se conformant aux lois existantes sur cette matière.

.....

2^o De prendre les dits biens dans l'état où ils sont, sans pouvoir par lui exiger aucune indemnité pour défaut de mesure, dégradations ou détériorations quelconques, sinon contre le fermier, ainsi qu'aurait pu le faire la Nation elle-même, aux droits de laquelle il est subrogé, mais sans aucun recours à cet égard contre la République venderesse ;

3^o De ne pouvoir exiger d'autres titres de propriété que ceux qui peuvent lui être remis amiablement, pareillement sans aucun recours contre la République venderesse, pour raison des dits titres, ou pour erreur dans les tenans ou aboutissans, mesure et contenance énoncés dans la présente vente, les dits biens étant vendus tels qu'en ont joui ou dû jouir les précédens fermiers ou ceux dont ils proviennent.

4^o De payer : 1^o les vacations d'experts et commissaire, papiers et enregistrement des procès-verbaux et l'enregistrement de la présente vente ; 2^o un demi pour cent du montant du prix principal.

Cette vente est faite, outre les dites charges et conditions, moyennant la somme de *quarante mille quatre-vingt-quatre francs, dix sols neuf deniers et après nous être assurés que les acquéreurs n'ont point encouru la déchéance ; la d^{te} somme*

.
calculée conformément à l'article 6 de la loi du 28 ventôse dernier, que l'acquéreur promet et s'oblige sous l'hypothèque spéciale et privilégiée des biens sus vendus et générale de tous ses biens meubles et immeubles présents et à venir, payer à la République entre les mains du receveur des Domaines Nationaux de Limoges, en mandats territoriaux ou promesses de mandats, savoir : la moitié dans la Décade de ce jour, et l'autre moitié dans les trois mois.

Fait en séance publique, à Limoges, les jours, mois et an susdit.

Signé : CACATE, *acquéreur* ; JOLY, *acquéreur* ;
JOUBERT, *acquéreur* ; PÉRIGORD, *cre.* ;
F. MATHIEU, LACHASSAGNE, SULPICY,
BADOU.

Enregistré à Limoges, le vingt-six vendémiaire an cinq de la République Française. Reçu huit mille quatre cent quarante-sept francs quarante-quatre centimes en mandat valeur nominale et au cours.

VIDAUD.

Archives H^{le}-Vienne, série Q.

LIVRE III

LA PRODUCTION

PREMIÈRE PARTIE

LES MATIÈRES PREMIÈRES

Nous allons étudier ici toutes les matières premières qui concourent à la production de la porcelaine, soit directement comme le kaolin et le petunzé qui constituent la pâte et l'émail, soit indirectement comme les terres et les sables réfractaires qui servent à fabriquer les gazettes, le bois et la houille qui chauffent les fours, le plâtre dont on fabrique les moules, les matières colorantes qu'on utilise pour la décoration.

CHAPITRE PREMIER

LA PÂTE ET LA COUVERTE

§ 1. — Les carrières

Le feldspath, dans ses divers états de décomposition est, avec le quartz l'élément essentiel de la pâte et de la couverte de la porcelaine dure. C'est à Saint-Yrieix que pour la première fois en France on découvrit le feldspath à l'état de kaolin assez pur pour donner de bons résultats de fabrication.

Les recherches faites pour trouver cette précieuse argile avaient été si longues et si difficiles qu'on n'était pas loin de croire alors que le Limousin avait seul, en France, le monopole de cette terre. Dès qu'on eut ouvert les premières carrières, tous les propriétaires du pays pensèrent posséder des gisements; beaucoup, poussés par l'appât du gain (1), sans connaissances spéciales, entreprirent de fouiller leur terrain et se ruinèrent. Peu à peu cependant, de nouvelles exploitations s'ouvrirent. Toutes n'eurent pas un égal succès; les unes furent vite épuisées, comme la carrière du Roi, d'autres durent être abandonnées, à cause de la mauvaise qualité des

1. La pâte valait alors 100 ₣ les 100 livres.

matières, celle de Maison-Rouge (1) par exemple ; d'autres, enfin, étaient d'une telle richesse qu'elles sont aujourd'hui encore parmi les plus productives de la région ; c'est ainsi que la carrière de Marcognac (2) dont Grellet tira un moment ses matières, est restée la plus importante du groupe de Saint-Yrieix.

LES GISEMENTS. — Les gisements kaoliniques forment dans la Haute-Vienne trois bancs importants.

Le plus considérable, qui fut aussi le premier exploité, s'étend au sud du département, des limites de la Corrèze jusqu'à celles de la Dordogne où il pénètre en passant par Saint-Yrieix.

Il est jalonné par un certain nombre de carrières, dont les plus importantes sont celles de Laps, de Marsaguet, de Marsac, de Coussac, de Bois-Vicomte, de Marcognac, du Clos de Barre, de la Paponie et de Jumilhac-le-Grand. On y exploite la pegmatite à ses divers degrés de décomposition.

Le deuxième, moins important, suit la rive gauche de la Briance, où il est exploité dans les communes du Vigen et de Solignac et, après avoir traversé la Vienne, va épanouir ses ramifications vers Saint-Yrieix-sous-Aixe, Verneuil et Veyrac. La pegmatite dont il est formé est beaucoup moins altérée qu'à Saint-Yrieix.

Un troisième groupe de gisements qu'on a commencé à mettre en valeur en 1860, est situé sur le versant des monts d'Ambazac, aux environs de la Jonchère. Les exploitations peu nombreuses, mais aujourd'hui importantes, sont situées près des hameaux de Malety, des Combes, de Saint-Léger-la-Montagne et de Sauvagnac. Les argiles de La Jonchère ont

1. Commune de Bonnac, ouverte en 1785.

2. A 4 kilomètres de Saint-Yrieix.

une origine granitoïde, aussi ne saurait-on trouver du pétunzé dans ces carrières.

En dehors de ces trois groupes importants nous trouvons d'autres gisements disséminés dans la région limousine. Le kaolin est encore exploité en petite quantité à Pierre-Butière, dans la Haute-Vienne, à Sadroc (1), à Bugeat, à Treignac, à Egletons et à Chasteaux dans la Corrèze, aux environs de Janailhac et de Thauron dans la Creuse. Le feldspath ne se rencontre pas seulement à Saint-Yrieix et à Coussac, mais encore à Saint-Vitte et à Chanteloube (2). La pegmatite est encore exploitée à Ambazac et à Bersac. Près du Dorat sont situées quelques carrières de quartz.

PROCÉDÉS D'EXTRACTION. — Les méthodes d'extraction diffèrent avec la nature des gisements. Dans la région de Saint-Yrieix, où le kaolin est enclavé dans des gneiss et des schistes peu consistants, l'extraction se fait en tranchée à ciel ouvert (3).

Chaque carrière a la forme d'un vaste entonnoir dont les parois sont taillées en gradins pour permettre d'extraire les déblais à la pelle, par banquettes. Dans ces exploitations, le kaolin, d'une grande pureté, se trouve toujours sous forme de filons ou de poches appelées aussi *rognons*, plus ou moins importants.

Lorsque les manœuvres ont découvert le kaolin, après l'avoir débarrassé soigneusement des terres qui l'entourent, ils en remplissent des *cassettes*, sortes de petites auges en

1. Canton de Donzenac.

2. M. Bapterosse de Briare s'est servi pendant longtemps du feldspath rose de Chanteloube pour la fabrication des boutons céramiques.

3. Les accidents graves, résultant d'éboulement, sont très rares dans les carrières de kaolin et de feldspath en Limousin, justement à cause du mode d'exploitation qui se fait généralement à ciel ouvert.

bois, que des femmes ou des enfants portent sur leur tête au hangar situé non loin du chantier. Là, d'autres femmes enlèvent à l'aide de couteaux, les impuretés qui peuvent souiller chaque parcelle de kaolin et trient avec soin chaque qualité.

L'argile extraite des carrières des environs de Saint-Yrieix, à la Paponie, à Marsaguet, à Marcognac est en général si pure que cette simple opération du curage suffit. Rarement, dans quelques entreprises, quand le kaolin renferme une trop grande quantité de quartz, on le décante sur les lieux mêmes. Dans plusieurs carrières de cette région, on exploite en même temps que l'argile plus ou moins pure, des bancs de feldspath et de pegmatite non complètement décomposés. Les ouvriers attaquent la roche au pic et à la mine.

On procède ainsi pour extraire les pegmatites de la Briance qui, ordinairement, se trouvent en masses assez consistantes, pour permettre l'exploitation en galerie.

A La Jonchère, le kaolin est beaucoup moins pur qu'à Saint-Yrieix, il est mélangé à une trop grande quantité de quartz et de mica, mais, en général, il se rencontre en couches beaucoup plus abondantes. Aussi, quand la terre a été extraite de la tranchée, on est obligé de lui faire subir un *lavage* et un *décantage*. A cet effet, dans certaines exploitations, l'argile est d'abord écrasée sous des meules ; mais le plus souvent, on se contente de la délayer à la *gâche* dans un fort courant d'eau. L'eau tenant en suspension le kaolin et les matières hétérogènes qui le souillaient, est alors dirigée à travers un méandre de petits canaux constamment entretenus en état de propreté, vers des *bassins de décantation*. Sur le parcours des rigoles, ont été ménagées des sablières où s'arrêtent toutes les impuretés trop lourdes pour arriver jusqu'au réservoir, au fond duquel ne se dépose

que l'argile la plus fine. Au bout d'une quinzaine de jours, quand l'eau est devenue complètement claire, on peut vider le bassin. La boue blanche qui reste et qui n'est autre que du kaolin, est alors enlevée à la pelle et mise à sécher par petites galettes sur les rayons des hangars. Elle sera livrée au commerce sous le nom de *décantée*.

On le voit, les modes d'exploitation sont tout à fait rudimentaires. Ils n'ont guère varié depuis la découverte du kaolin, et les laveries de la carrière du Roi ne différaient pas beaucoup sans doute de celles de La Jonchère. La seule amélioration consiste dans l'emploi de wagonnets, tirés par des chevaux ou des bœufs ou manœuvrés seulement à bras d'hommes, dont l'emploi s'est généralisé depuis 1880. On a pu ainsi transporter plus économiquement les grandes quantités de déblais qu'il faut sortir des carrières. En 1907 il existait en outre deux ou trois petits moteurs à pétrole employés dans les exploitations les plus importantes à la manœuvre des pompes. Leur force totale ne dépasse pas une dizaine de chevaux-vapeur, aussi ne peut-on en tenir grand compte. Il est vrai que les soins exigés par l'extraction et le peu de richesse de chaque filon empêchent presque toujours, à Saint-Yrieix surtout, l'emploi de moyens mécaniques tels que le dragage. Cependant on s'étonnera que l'extraction des déblais dans des carrières profondes de 20 à 30 mètres, se fasse à la pelle et que des femmes soient encore chargées de transporter l'argile sur leur tête, souvent à d'assez grandes distances.

Cette absence de progrès techniques a plusieurs causes, dont la principale a été jusqu'à présent l'abondance et le bon marché de la main-d'œuvre (1). Une autre raison est le peu

1. En 1906 on payait à Saint-Yrieix, les hommes de 4 fr. 25 à 4 fr. 50 et les femmes de 0 fr. 75 à 0 fr. 90 par jour.

d'importance relative de chaque exploitation. En moyenne, on n'y compte guère plus de 20 à 25 ouvriers, hommes et femmes ; les plus importantes en ont une cinquantaine. Encore ces chiffres ne sont-ils exacts que pour la région de Saint-Yrieix ; à La Jonchère, où on ne procède pas au curage, la main-d'œuvre est beaucoup moins nombreuse. Souvent aussi l'exploitant n'est pas propriétaire de la carrière et on comprend qu'il hésite à faire de grosses dépenses alors qu'il n'est pas certain du lendemain et que le gisement peut s'épuiser en peu de temps.

Presque toujours, l'exploitation d'une carrière demande une grosse mise de fonds avant de donner des résultats et le propriétaire du terrain, hésitant à faire les premiers frais, préfère souvent céder le droit d'extraction à un locataire, moyennant une redevance calculée sur les quantités de matières propres qui sortent de la carrière.

Dès les premières années de la découverte du kaolin, les fabricants de pâte cherchèrent ainsi à acquérir des droits de fouille pour alimenter leurs moulins. Nous avons vu Grellet et Alluud passer des marchés à ce sujet. Mais, pendant longtemps le traité (1) obligeait le locataire à un minimum d'extraction annuel, aujourd'hui cette clause n'est presque jamais reproduite.

La concentration des carrières en peu de mains serait sans doute le seul moyen d'industrialiser, si l'on peut dire, l'exploitation des carrières. Il ne semble pas que l'on soit près d'y arriver. Vers 1890 une société tenta de se former qui devait englober toutes les carrières du rayon de Saint-Yrieix, elle ne put se constituer. Il paraît même aujourd'hui que les pro-

1. Voir en appendice un projet de traité entre Alluud et un sieur C....

priétaires ont tendance à exploiter eux-mêmes, pour vendre ensuite leurs produits aux fabricants de pâte. Seule la hausse des salaires qui se dessine déjà, pourrait amener une transformation des moyens de production.

Bien que les procédés d'exploitation soient restés les mêmes depuis la fin du XVIII^e siècle, la production des matières premières n'en a pas moins subi dans la région limousine une augmentation considérable. Cependant la progression n'a pas été régulière et le chiffre actuel de la production n'est guère plus élevé que celui de 1865.

EVALUATION DE LA PRODUCTION. LES PRIX. — Nous ne pouvons faire l'histoire de chaque gisement, ni suivre pas à pas l'évolution de l'industrie extractive. Celle-ci a presque toujours subi la condition de l'industrie de transformation qui emploie ses produits, c'est-à-dire, en définitive, des fabriques de porcelaines de la région. On manque de documents précis pour se rendre un compte exact de la production, les diverses statistiques que l'on possède se contredisent fréquemment et ne remontent pas bien loin.

Les *Rapports trimestriels* sur l'industrie du département adressés par le préfet de la Haute-Vienne au ministre (1) ne donnent que le nombre d'exploitations en activité et le nombre d'ouvriers qu'elles emploient. Les chiffres qui ont servi à les établir semblent souvent d'une fantaisie telle qu'il est même bien difficile de comparer les données de deux rapports successifs.

La *Statistique annuelle de l'Industrie minérale* contient depuis 1893 une statistique des carrières qui n'est pas non plus très exacte. Sans compter qu'on ne sait pas si le terme

1. La collection à peu près complète existe aux *Archives départementales de la Haute-Vienne*, série M et va de 1837 à 1892.

kaolin sert à y désigner non seulement l'argile à porcelaine mais encore le feldspath et la pegmatite, on y relève des erreurs manifestes (1).

Les chiffres fournis par le *Rapport annuel de l'Ingénieur des mines au Préfet*, que nous avons pu consulter depuis 1886, bien que plus approximatifs, ne sont pas non plus exempts d'inexactitudes, qu'il n'est pas toujours facile de relever.

On peut cependant tenir pour à peu près exact le chiffre donné par la *Statistique de la France*, publiée en 1808 (2) et qui évaluait à 350.000 kilos la production des dix ou douze carrières exploitées en 1801 aux environs de Saint-Yrieix, par 40 ouvriers et 80 femmes et enfants.

Ces matières alimentaient presque toutes les fabriques de France ; une très faible quantité avait été exportée en Danemark, en Italie et en Suisse. Les prix n'avaient cessé d'augmenter, depuis les premières années d'exploitation et atteignaient alors en moyenne 12 livres pour le quintal de 100 livres de kaolin et 8 livres pour le caillou en pierre (3).

1. Ainsi le département de la Dordogne qui en 1900 est porté comme produisant 15.600 tonnes de kaolin, n'en produirait plus en 1904, alors que des carrières y étaient encore en exploitation.

2. *Statistique générale de la France* publiée par ordre de S. M. l'empereur et roi. Département de la Haute-Vienne, Texier-Olivier, préfet, Paris, 1808, p. 433.

3. Prix du quintal de 100 livres des matières à porcelaine limousines (en livres) :

	1784	1789	1792	1794	1796	1800	1807	1810
Kaolin décanté. .	7	11	10	16	12	14	»	»
Kaolin argileux .	6	»	9,10	»	»	11	15	20
Kaolin caillouteux.	5	8	8,10	15	7	10	14	18
Caillou brut . .	5	7	»	»	»	8	8	8
Caillou pilé . .	8	»	10,10	15	9	10	12	18

D'après divers documents. *Fonds Alluaud, C.*

Sous l'influence du grand développement que prit alors l'industrie porcelainière, dans la Haute-Vienne surtout, la production continua à progresser rapidement pour atteindre en 1837, 3.000.000 de kilos (1) chiffre 16 fois plus considérable que celui de 1808. Mais les prix avaient diminué d'au moins 50 0/0 en trente ans (2). En 1844, la production passe à 6.000.000 de kilos. Les kaolins proviennent encore presque tous du sud du département où l'on compte 17 carrières importantes. La pegmatite y est exploitée aussi dans deux entreprises, mais Alluaud a commencé l'extraction du feldspath de Chanteloube et, dans le bassin de la Briance, une foule de petits propriétaires exploite les gisements de leurs domaines.

Après la crise de 1848, la progression se fait encore plus rapide, les exploitations se multiplient et en 1856 Alluaud pouvait évaluer le produit des carrières à 10.000 tonnes métriques (3) malgré les découvertes du kaolin dans l'Allier et dans les Pyrénées.

En 1860, on comptait dans les cantons de Saint-Yrieix et de Coussac-Bonneval environ 35 carrières en activité. Sur ce nombre, 6 seulement étaient exploitées par de riches fabricants de pâte et produisaient beaucoup; les autres, peu

1. Dont 600.000 kilos de cailloux à émail. — Alluaud. *Ephémérides...*, *loc. cit.*

2. Prix des 50 kilos de matières à porcelaine (en francs) :

	1816	1823	1828
Kaolin décanté	23	9	9
Kaolin caillouteux . . .	49	7,50	6,50
Cailloux brut	49	6,50	?

Il est difficile de suivre les variations des prix après 1830, faute de documents précis.

3. Alluaud, *Mémoire au Congrès scientifique de 1859*, Limoges, 1859, p. 46.

importantes, écoulaient difficilement leurs produits (1). A Solignac, neuf entreprises occupaient 70 ouvriers.

Ces chiffres ne varièrent guère jusqu'à la crise de 1870-71 où presque toutes les exploitations furent réduites au chômage. Peu à peu le travail reprit, les petites carrières se multiplièrent même, à Solignac et au Vigen. On commença aussi en 1872 à exploiter les kaolins granitiques de La Jonchère. La production commençait à devenir normale quand survint la grande crise porcelainière de 1884-1885, un bon nombre d'exploitants durent cesser toute extraction. Au lieu d'occuper 900 ouvriers comme en 1867 ou même 500 comme en 1875, les quinze carrières encore ouvertes à Saint-Yrieix pouvaient à peine fournir du travail à deux cents personnes.

En 1886, la production se relève, 22 exploitations dont 5 situées aux environs de La Jonchère, occupent 540 ouvriers et produisent 7.500 tonnes de kaolin environ. Les carrières de feldspath avec 45 ouvriers livrent aux moulins 1.700 tonnes de matières. A partir de cette époque, commence pour l'industrie extractive limousine une longue période de déclin. Les carrières de pegmatite de la Briance diminuent et perdent leur importance ; en 1890, au Vigen, 9 exploitants n'occupent que 20 ouvriers pour extraire 200 tonnes. Le produit des carrières de kaolin devient de moins en moins important et n'atteint pas 5.000 tonnes à la même époque. Beaucoup d'exploitations manquant d'écoulement sont abandonnées. L'année 1894 fut la plus mauvaise : les 300 ouvriers employés à l'extraction du kaolin et des cailloux, ne produisirent que 3.500 tonnes de matières environ.

Depuis, la production s'est relevée très rapidement ; en

1. Le kaolin limousin valait alors 12 à 14 fr. le quintal métrique en bonne qualité ; 7 à 8 fr. en qualité médiocre.

1893, elle atteignait 7.400 tonnes ; en 1900, 10.500 tonnes. En 1906, on peut l'évaluer d'après des documents certains, à 11.700 tonnes au moins. Mais le nombre des exploitations a beaucoup diminué ; dans la région de Saint-Yrieix et de Cous-sac on n'en compte plus que 11 ; à La Jonchère, on en trouve 5.

Les prix, bien que moins élevés qu'il y a une vingtaine d'années, sont devenues stables. La reprise des affaires dans les fabriques de Limoges semble avoir enrayé la diminution et on peut même constater aujourd'hui une tendance à relèvement.

Voici quels sont les prix moyens actuels pratiqués sur le marché de Limoges :

Kaolin argileux de 10 à 12 francs	les 100 kilos.
certaines qualités atteignent même 16 et 18 fr.	»
Kaolin caillouteux de 5 à 6 francs	»
Kaolin décanté de 3 fr. 50 à 6 francs	»
Caillou en pierre de 2 francs à 3 fr. 50 (1)	»

Il est intéressant de rapprocher de ces prix ceux des kaolins concurrents sur le marché :

Argile de la Dordogne (Les Eyzies), 6 fr.	les 100 kilos
Décantées des Pyrénées, 6 à 10 francs.	»
» de Bretagne, 4 à 5 francs	»
» de l'Allier, 3 fr. 50	»

Si les centres d'extraction du kaolin n'ont pas changé, de nouveaux gisements de feldspath ont pris de l'importance ; ce sont surtout ceux de Saint-Jouvent (canton de Nieul). Pendant que la production des carrières du Vigen descendait de

1. Caillou du Vigen de 2 à 4 fr. le quintal ; feldspath rose de Chanteloube, 3 à 3 fr. 50 le quintal ; caillou de Saint-Jouvent, 2 fr. le quintal.

1.500 tonnes en 1900 à 880 tonnes en 1906, celle des gisements de Saint-Jouvent passait de 1.600 tonnes à plus de 2.000 tonnes. Malheureusement les cailloux de cette dernière région sont de médiocre qualité.

Nous n'avons pas tenu compte dans les statistiques ci-dessus, des carrières de la Corrèze et de la Creuse ; elles ont peu d'importance. La *Statistique de l'industrie minérale* de 1900 évaluait cependant à 2.434 tonnes la production de kaolin de ce dernier département, mais la valeur en est peu élevée (1).

Il semble actuellement que la prospérité des carrières limousines doive être durable, autant au moins que durera l'état florissant des porcelaineries de la région, qui consomment la plus grosse part de leurs produits.

L'ÉCOULEMENT DES PRODUITS. LA CONCURRENCE. — On s'étonnera sans doute que la production des matières premières n'ait augmenté que de 1.700 à 2.000 tonnes depuis 1856, alors que le nombre des fours à porcelaine de la Haute-Vienne et de la Creuse passait de 50 à 135. La cause en est dans la concurrence que le Limousin a eu à soutenir avec les autres centres de production sur les marchés de France et de l'étranger et même sur notre propre marché.

Avant 1789, environ 50.000 kilos de matières à porcelaines, le tiers de la production (2) du Limousin étaient exportées librement de France (3). Nous avons vu que Grel-

1. 3 fr. 70 la tonne en moyenne au lieu de 60 fr. dans la Haute-Vienne en 1895. *Statistique de l'industrie minérale*, p. 652 et suiv.

2. *Statistique de la France*, Haute-Vienne, 1808, p. 432.

3. A plusieurs reprises, des fabricants de porcelaine avaient demandé en vain qu'un droit de sortie fut établi sur les *terres de Limoges* pour compenser celui qui frappait la porcelaine (6 livres par quintal et 10 sols par livre) et pour que les étrangers n'aient pas intérêt à acheter des terres et à

let exportait une importante quantité de matières et de pâtes. En France, toutes les fabriques de Paris et de province, tiraient leurs kaolins de Saint-Yrieix. « La cherté des transports et les difficultés des expéditions maritimes » firent, dans la suite, diminuer les exportations qui ne se faisaient plus qu'en faible quantité pour le Danemark et l'Italie. Bientôt, elles reprirent et Tharaud et Martin pouvaient dire dans un mémoire adressé au Préfet vers 1825 que « les porcelaineries étrangères même celles de Saxe ne pourraient se passer de kaolin limousin (1) ».

Les terres des environs de Bayonne qui commençaient à être exploitées ne pouvaient lutter avec les nôtres. Les manufactures du Berry : Vierzon, Lurey-Levy, Villedieu, Noirlac qui avaient déjà une certaine importance, les faïenceries de Creil et de Montereau, étaient toutes les clientes de Limoges. Vers 1830, les kaolins anglais (2) firent leur apparition en France. Creil et Montereau, qui pouvaient faire venir par eau la terre du Cornouailles, furent les premiers à l'introduire. Les 100 kilos leur revenaient à 12 fr. et 13 fr. 50 au lieu de 19 fr. que leur coûtait l'argile de Saint-Yrieix. Les fabriques du Berry et de Paris suivirent leur exemple. C'était la ruine pour les exploitants de la Haute-Vienne qui pouvaient difficilement soutenir cette concurrence inattendue. Le roulage était pour eux beaucoup plus

fabriquer chez eux. *Registre du Bureau du Commerce*. Séances des 49 juillet 1787 et 24 janvier 1788. *Arch. nationales*.

1. *Arch. Haute-Vienne*, série M.

2. Dès 1768 époque où M. Cookworthy de Plymouth appela l'attention de l'industrie sur ces gisements, les manufactures du Staffordshire et du comté de Worcester faisaient une grande consommation de ces terres qu'elles peuvent recevoir par mer. — « Sur le kaolin et les argiles à porcelaine du Cornouailles », par M. Stoker dans le *Bulletin de la Société nationale d'Encouragement pour l'Industrie nationale*, 1864, p. 159.

coûteux que le transport par eau et, pour l'exportation, ils étaient assujettis à un droit de sortie de 3 fr. par 100 kilos (1) alors que les importateurs ne payaient que 0 fr. 10 par 100 kilos (Loi du 28 avril 1816). Aussi la Chambre des Arts et Manufactures de Limoges, demandait-elle en 1839 l'établissement d'un droit d'entrée de 4 fr. sur les kaolins anglais et la suppression du droit de sortie sur les kaolins français (2).

Avec la mise en exploitation de nouveaux gisements kaoliniques dans l'Allier, à Echassières vers 1835, aux Colettes vers 1852, qui, favorisés pendant longtemps par les tarifs différentiels des Compagnies de chemins de fer pouvaient livrer les terres à beaucoup meilleur marché, la clientèle des faïenceries : Creil, Montereau, Sarreguemines, Choisy-le-Roi, Digoin et celle des manufactures du Berry, qui se spécialisaient dans l'article limonade furent perdues pour le Limousin. Il ne garda, dès lors, que celle des fabriques de porcelaine de luxe.

Depuis, les nouvelles carrières de la Dordogne (les Eyzies) de Bretagne (près de Loudéac) et des Pyrénées (Louhossoa) ont expédié leurs produits à Limoges même. Malgré le droit de 0 fr. 35 par 100 kilos au tarif minimum qui, depuis 1892, frappe les kaolins étrangers à leur entrée en France, les décantés anglais n'ont cessé d'arriver en grande quantité (3). La Norvège a commencé à nous envoyer ses feldspaths (4) et l'Allemagne même cherche à introduire ses kaolins sur le marché français (5).

1. Ce droit avait été établi pour favoriser les fabriques de porcelaine françaises, alors que la pâte valait 30 fr. les 100 kilos ; elle ne valait plus que 12 fr. en 1839.

2. Procès-verbal, délibération du 20 mars 1839, *Arch. Haute-Vienne*, M.

3. 30.975.620 kilos en 1889.

4. 1.972.775 kilos en 1889.

5. On a offert, il y a peu de temps, à la Manufacture Nationale de Sèvres

Les kaolins et les pegmatites extraits des carrières limousines sont aujourd'hui presque tous utilisés sur place par les moulins de la région. Une très faible partie est expédiée brute aux autres fabriques de France (1) et l'exportation en est insignifiante (2). Cependant, une partie de ces matières après avoir été transformées par les moulins de la région sera ensuite expédiée sous forme de pâte ou de couverte aux autres manufactures de porcelaine de France et de l'étranger. Nous aurons l'occasion d'en parler quand nous nous occuperons des moulins.

Voici, à titre documentaire ; les chiffres concernant la production du kaolin en France relevés dans la *Statistique de l'industrie minérale*, année 1903 : (3)

Extraction	75.378 tonnes
Valeur sur place	1.641.896 francs
Importation (commerce spécial) . . .	44.478 tonnes
Exportation (commerce spécial) . . .	2.604 —
Production par département :	

Allier	13.200 tonnes valant	211.200 francs
Ariège	10 —	250 —
Côtes-du-Nord . .	10.800 —	48.600 —

des argiles de Thuringe qui lui reviendraient trois fois moins cher que les matières françaises.

1. La Manufacture Nationale de Sèvres qui depuis la découverte du kaolin prenait ses matières premières en Limousin les fait venir maintenant de Bretagne et des Pyrénées.

2. En 1905 la France exportait 18.034 quintaux métriques de kaolin en Belgique, Espagne, Italie, Allemagne, Suisse et 925.678 quintaux de cailloux à faïence et à porcelaine en Angleterre, Allemagne, Etats-Unis et Belgique. La même année elle importait 483.360 quintaux de kaolin surtout d'Angleterre et d'Autriche et 925.678 quintaux de cailloux à faïence et à porcelaine venant de Belgique, d'Angleterre, d'Allemagne et de Norvège. Mais dans ces chiffres il est difficile de faire la part de la faïence qui est certainement la plus importante. *Tableaux annuels du commerce extérieur*, 1905, p. 245, 448, 449.

3. Pp. 88-90.

Dordogne . . .	14.800	—	277.500	—
Drôme	4.700	—	98.700	—
Finistère . . .	2.500	—	50.000	—
Isère	5.000	—	85.000	—
Nièvre	11.500	—	69.000	—
Basses-Pyrénées.	500	—	25.000	—
Rhône	1.650	—	4.950	—
Haute-Vienne. .	10.718	—	771.696	—
Total.	75.378 tonnes valant		1.641.896 francs	

Les années 1904 et 1905 ne sont pas comparables à l'année 1903 parce qu'on a visiblement oublié la production de la Dordogne. En 1903 la production totale aurait été de 61.445 tonnes d'une valeur sur place de 1.444.456 francs. En supposant que cette année là celle de la Dordogne ait été la même qu'en 1904 nous obtiendrions en l'ajoutant aux chiffres de 1905 un total de 76.245 tonnes valant 1.721.956 francs.

Il suffit de considérer ces chiffres pour se rendre compte de la différence de valeur qui existe entre ces divers produits. Certains de qualité très commune, comme ceux du Rhône, sont employés par la métallurgie, surtout celle du cuivre. D'autres servent soit à l'apprêt et au blanchiment des tissus, soit pour « charger » les papiers. Les meilleures qualités sont seules réservées pour la fabrication des poteries.

Si le département de la Haute-Vienne ne vient qu'en cinquième rang pour le poids, il est le premier pour la valeur des matières extraites et produit, en valeur, à lui seul, près de la moitié des kaolins français.

La nature a en effet doté la région limousine de kaolins supérieurs à ceux des autres gisements. Nulle part on ne trouve des argiles aussi pures qu'à Saint-Yrieix, donnant à la pâte une solidité et une blancheur égales. Nulle part en

France on ne rencontre non plus de pegmatite de composition aussi constante. Ce sont ces qualités qui font employer encore aujourd'hui les pâtes limousines pour la fabrication de grand luxe, malgré leur prix élevé.

Jusqu'à présent, la production a pu suffire à la demande et, sans doute, on ne doit pas craindre un épuisement prochain des carrières limousines. Les gisements actuellement exploités sont encore riches et il y a tout lieu de croire que le sous-sol en renferme d'autres qui seront un jour reconnus. Il n'en est pas moins vrai que depuis longtemps aucune nouvelle découverte n'a été faite dans la région de Saint-Yrieix et de Coussac qui fournit les meilleures argiles et les feldspaths les plus purs. On continue à exploiter les anciennes carrières, souvent même on a intérêt à trier et à laver les résidus de l'ancienne exploitation. Les environs de La Jonchère, par contre, renferment des gisements considérables de *décantées* qui n'ont pas les qualités des argiles de Saint-Yrieix mais sont appréciées à cause de la constance de leur composition. Leur rendement atteint déjà plus de la moitié de celui des carrières du sud du département ; il dépasse 2.000 tonnes par an, bien que les ouvriers y soient beaucoup moins nombreux.

LA MAIN-D'ŒUVRE ET LES SALAIRES. — Nous avons vu que les modes d'exploitation n'étaient pas les mêmes dans les deux principaux centres de production ; les conditions de la main-d'œuvre diffèrent aussi, il nous faut en dire quelques mots.

Le nombre d'ouvriers employés par chaque entreprise est variable ; dans le rayon de Saint-Yrieix et de Coussac il est en moyenne de 15 à 20, au maximum de 40 ou 45 dans les carrières les plus importantes. Le personnel se compose

d'hommes chargés de l'extraction et de femmes occupées à porter les *cassettes* et à *curer* le kaolin. Les enfants qui autrefois étaient employés au transport des matières sont aujourd'hui beaucoup moins nombreux.

Le travail des carrières est peu compliqué et n'exige ni aptitudes spéciales ni même aucun apprentissage. La division du travail n'est pas non plus poussée très loin. Sous la direction du chef de chantier qui travaille avec eux, les terrassiers s'occupent indifféremment de tous les travaux de la carrière ; extraction des déblais, manœuvre des pompes à épuisement, conduite des wagonnets, etc. Lorsqu'il n'y a pas d'enfants, ce sont les mêmes ouvrières qui à tour de rôle transportent le kaolin de la carrière au magasin et procèdent au curage sous la surveillance d'une maîtresse ouvrière.

Les ouvriers sont toujours recrutés dans la contrée. Ce sont des journaliers sans grandes ressources et sans instruction (1) qui n'ont jamais quitté leur village, et très souvent aussi des petits agriculteurs des environs qui, après avoir cultivé leur lopin de terre, viennent chercher à la carrière un supplément de ressources. Ce sont leurs femmes et leurs filles qui travaillent avec eux. En hiver, quand les travaux des champs sont finis, la main-d'œuvre est abondante; en été au contraire, surtout au moment de la fauche et de la moisson, beaucoup d'ouvriers quittent la carrière, attirés aux champs par un salaire plus élevé. Jusqu'à présent il n'y a pas eu pénurie de main-d'œuvre, mais actuellement les exploitants se plaignent d'avoir quelque difficulté à recruter leur personnel pendant la belle saison.

Les salaires sont restés longtemps très peu élevés. Alors

1. Beaucoup ne savent parler que le patois limousin. Lors d'une première réunion faite à Saint-Yrieix pour constituer un syndicat, sur 24 auditeurs on ne put en trouver quatre sachant lire, pour former le bureau.

que le salaire moyen des ouvriers adultes en France a doublé depuis cinquante ans (1) celui des terrassiers de Saint-Yrieix est aujourd'hui à peine le double de celui qu'ils recevaient, il y a cent ans.

Au commencement du siècle, les hommes employés aux carrières gagnaient en moyenne de 18 à 20 sols par jour, les femmes de 8 à 10 sols et les enfants de 6 à 8 sols, certains même ne touchaient que 4 sols (2). En 1837 on donnait aux journaliers de 1 fr. à 1 fr. 25 et aux cureuses de 0,35 à 0,50. Peu à peu ces prix ont augmenté. En 1906 ils atteignaient 1 fr. 50 pour les hommes, 0 fr. 90 pour les femmes et les enfants. Il y a quelques mois (1907) à la suite d'une grève partielle, une nouvelle augmentation fut accordée par les patrons ; aujourd'hui les journées de 10 heures sont payées de 1 fr. 75 à 2 francs aux ouvriers et 1 franc aux ouvrières et aux enfants. Ces derniers d'ailleurs se font de plus en plus rares dans les carrières, peut-être à cause de la mise en application des dernières lois réglementant la durée de leur travail. Quelques exploitations paient les ouvriers à l'heure, mais ce procédé ne s'est pas répandu à cause des difficultés de surveillance qu'il entraîne.

Certes, les salaires ne sont pas encore très élevés. Il faut remarquer que les intempéries interrompent assez souvent l'exploitation et que, de ce chef, les jours de chômage forcé sont assez nombreux ; cependant on est obligé de reconnaître que le travail n'est pas intensif et ne produit pas beaucoup ; l'ouvrier s'absente facilement du chantier, pour aller à la foire voisine par exemple ; on peut en dire autant des femmes.

1. *Enquête de l'Office du travail*, 1897.

2. D'après divers documents du *Fonds Alluaud*, C.

Jusqu'à présent l'ouvrier semblait avoir accepté sa chétive existence et l'agitation était très rare dans les chantiers ; mais, sous l'impulsion de la Bourse du Travail de Limoges un Syndicat des terrassiers des carrières s'est formé à Saint-Yrieix. Les adhérents sont encore peu nombreux (septembre 1907) pourtant le renvoi de plusieurs ouvriers d'une exploitation, a amené la grève du personnel de plusieurs chantiers et les salaires ont augmenté.

Il est certainement désirable de voir s'élever encore la rémunération du travail des carrières qui est à peine suffisante ; mais, étant donnée la concurrence que l'industrie extractive limousine doit soutenir contre les produits des autres centres, on ne pourra sans doute y arriver que si le rendement de l'ouvrier augmente et si on améliore le mode de production, surtout par l'introduction du machinisme partout où cela sera possible.

Dans la région de la Jonchère, la situation des ouvriers est meilleure, bien que le personnel des chantiers soit moins nombreux. Les cinq principales exploitations n'occupent, en tout, pas plus de 70 ouvriers quand elles sont en plein travail. Comme les terres ne sont pas *curées* et que leur transport du lieu d'extraction aux laveries se fait généralement par wagonnets, ces carrières n'emploient ni femmes ni enfants. Les hommes ne sont pas spécialisés et s'occupent indifféremment, de l'extraction, du lavage, et de la mise en sacs des produits. C'est en hiver que le travail est le plus intense, l'abondance des eaux permettant l'utilisation d'un nombreux personnel. Comme les gisements sont très riches, on profite du mauvais temps pour exploiter les couches superficielles sans être gêné par les eaux qui s'accumulent dans les tranchées creusées pendant l'été. Aussi les jours de chômage sont-ils plus rares qu'à Saint-Yrieix. La main-d'œu-

vre est abondante pendant l'hiver, les maçons émigrants revenus de Paris et les petits cultivateurs des environs cherchant à s'occuper pendant la mauvaise saison. En été il ne reste à la carrière qu'un petit nombre d'ouvriers stables qui utilisent le mieux possible le peu d'eau qui coule encore au flanc de la montagne (1).

Les salaires sont aussi plus élevés à la Jonchère qu'à Saint-Yrieix. Les ouvriers sont payés en moyenne 0 fr. 20 l'heure ; dans une carrière ils gagnent même 0 fr. 25. La durée du travail varie avec les saisons, elle est au moins de 9 heures dans les plus courtes journées d'hiver et de 12 heures en été. Il est bon de constater que le travail de l'ouvrier qui est en général plus actif, plus dégourdi (la plupart ont passé plusieurs années à Paris) et qui se nourrit mieux, donne un meilleur rendement qu'à Saint-Yrieix.

Ces prix de travail ont tendance à se maintenir, à cause, nous l'avons dit, de l'abondance des bras pendant l'hiver, à cause aussi du manque de relations entre le personnel restreint des diverses carrières trop éloignées les unes des autres et du petit nombre d'ouvriers employés.

Les conditions de travail qui existent dans les autres gisements, se rapprochent sensiblement de celles dont nous venons de parler. Le personnel de chaque carrière est si peu important qu'il est sans intérêt de s'y attarder.

On peut évaluer à un peu moins d'un millier les personnes occupées actuellement dans la région limousine à l'extraction et à la préparation des diverses matières qui entrent dans la composition des pâtes à porcelaines et des émaux.

On relève dans les *Résultats statistiques du recensement*

1. L'exploitation de M. Fressinaud de Mas de Fey, une des plus importantes, que le propriétaire nous a autorisé très aimablement à visiter est située à 630 mètres d'altitude.

général de 1901 pour la Haute-Vienne les chiffres suivants relatifs aux carrières de kaolin. Population active 321 hommes et 99 femmes. Personnel des établissements 29 chefs, 354 employés et 37 travailleurs isolés (1).

§ 2. — Les moulins à pâte

LEUR SITUATION. — Quand les matières sont propres, elles sont mises en sacs et expédiées aux moulins à pâte qui, tous, sont situés sur la Vienne ou ses affluents, dont ils utilisent la force pour mettre en mouvement leurs machines et l'eau pour laver et broyer des kaolins et des cailloux.

Les moulins semblent aujourd'hui avoir tendance à se rapprocher le plus possible de Limoges, du lieu de consommation des pâtes, afin de diminuer les frais de transport à l'usine et d'éviter les transbordements inévitables quand on a recours au chemin de fer (2). De plus, aujourd'hui, tous les fabricants employant des matières de diverses origines, ils n'ont plus avantage à placer leur usine aux environs de Saint-Yrieix d'où venaient autrefois tous les kaolins. Aussi les moulins qui utilisaient sur place les matières de ce centre de production, ont-ils presque tous disparu avec les fabriques qu'ils alimentaient (3).

1. *Résultats stat... loc. cit.*, III, pp. 470-478. — En 1837 Alluaud évaluait le personnel des 26 exploitations alors en activité à 85 hommes et 500 femmes et enfants.

2. La pâte est livrée directement par le fabricant de pâte au fabricant de porcelaine. Le transport se fait dans des sacs ou dans des tombereaux spéciaux que traînent généralement des bœufs.

3. Dans la contrée de Saint-Yrieix et de Coussac, les Moulins-des-Prats et de la Planche-aux-Faos, n'existent plus depuis longtemps ; celui des Paloux, sur l'étang du Chevrier, qui alimentait La Seynie disparut avec l'entreprise

LA COMPOSITION DES PÂTES. — Bien que presque tous les fabricants de pâte soient en même temps exploitants de carrières, il est maintenant assez rare qu'ils emploient exclusivement des argiles limousines. Beaucoup introduisent dans leurs mélanges d'autres kaolins qui ont l'avantage de coûter moins cher et qui donnent certaines qualités à la pâte. C'est ainsi qu'on emploie beaucoup de terre des Eyzies (Dordogne) qui est plus plastique que celle de Saint-Yrieix tout en *cuisant moins blanc*, et, en moindre quantité des *décantées* de l'Allier et de Bretagne (1). Très peu viennent des Pyrénées.

Les kaolins anglais n'ont pu encore s'introduire sur le marché limousin (2). Ils donnent à la porcelaine une teinte grise, et le transport de Nantes, leur port d'arrivée, à Limoges est coûteux. Ils reviennent encore trop cher (3) pour qu'on ait avantage à les utiliser.

Les feldspaths de Norvège, qui donnent de bons résultats ne sont pas non plus employés en Limousin. Ils coûtent beaucoup plus cher (4) sans être meilleurs que nos cailloux ; la pegmatite du pays entre seule dans la composition de l'émail.

Les pâtes et les émaux limousins sont tous de composition semblable et, en général, ont les mêmes caractéristiques. La pâte, qui ne contient pas ou qui contient très peu de craie, renferme moins de kaolin et plus de feldspath et de quartz

Mailly ; le moulin de la Forge-Neuve n'est plus exploité depuis une dizaine d'années. Un seul, situé sur la Valentine, aux environs de Coussac-Bonneval, est encore en activité, mais il ne compte qu'un petit nombre de paires de meules.

1. Un fabricant limousin possède même une exploitation à Pemet (Côtes-du-Nord).

2. *Rapport du docteur Th. Oliver au Parlement anglais* sur l'industrie céramique en France, 1899. *Bull. de l'Inspection du Travail*, pp. 124 et suiv.

3. 6 fr. 50 le quintal.

4. Plus de 4 fr. le quintal rendu à Limoges.

que la porcelaine ordinaire de Sèvres et que la porcelaine allemande ; aussi, à la cuisson, devient-elle un peu plus transparente. L'émail, composé de pegmatite, de tessons de porcelaine et d'une faible partie de kaolin, est feldspathique comme celui du Berry et de Sèvres et non calcaire comme celui qui sert à faire la couverte de la plupart des porcelaines étrangères, des porcelaines de Vienne, de Berlin, de Copenhague, de Chine et du Japon par exemple, et comme celui de la *nouvelle porcelaine* de Sèvres.

Pendant longtemps, Limoges avait employé pour la composition de ses pâtes les formules de Meissen dont se servait la Manufacture Nationale. En 1808, Brongniart, alors directeur de Sèvres, fit changer la formule. On employa désormais à la Manufacture un émail composé seulement de pegmatite pure non altérée. Ce mode de composition, se répandit en Limousin et fut bientôt uniquement adopté. On a dit que la couverte feldspathique était beaucoup plus dure que la couverte calcaire et que c'était la raison qui avait poussé Brongniart à l'adopter. Cela est vrai, certes, pour les couvertes orientales ou pour celle de la porcelaine nouvelle de Sèvres où la proportion de carbonate de chaux est très grande. On ne peut le dire de l'émail de l'ancienne Manufacture Royale de Limoges ni de celui qu'emploient actuellement les fabriques de Copenhague et de Berlin où la proportion de calcaire est très faible et qui offrent à l'acier une aussi grande résistance que l'émail de la porcelaine de Limoges.

L'émail calcaire a même sur l'émail feldspathique certains avantages qui ne sont pas à dédaigner. Il supporte un plus grand écart de cuisson et risque moins de tressailler si son coefficient de dilatabilité diffère de celui de la pâte ; il peut être appliqué en couche moins épaisse et par conséquent sans empâter les détails et les reliefs qui ornent les objets à émail-

ler ; il est surtout supérieur au point de vue de la décoration. Sur couverte calcaire, les couleurs sortent de la moufle moins heurtées, plus fondues et plus glacées. Aussi est-il bien probable que Brongniart avait eu seulement pour but de simplifier la formule en faisant adopter à Sèvres l'émail feldspathique et peut-être, aujourd'hui, aurait-on intérêt à revenir à l'ancien émail limousin (1).

De ce que toutes les pièces limousines ont entre elles une très grande analogie, il ne faudrait pas déduire qu'elles ont une composition absolument identique. Chaque fabricant a ses formules à lui (2), qui varient selon la qualité de la pâte à obtenir, de l'usage auquel on la destine, des matières premières employées. Ce sont des secrets de fabrication, des tours de main qui font souvent la renommée du fabricant.

La fabrication est restée toute empirique. En général, le fabricant procède à ses mélanges par approximation et par essais. La teneur de chaque gisement limousin étant assez constante, ces procédés sont suffisants. Cependant, il faut au fabricant une grande habitude, en même temps qu'une surveillance attentive, pour se rendre compte de la teneur des matières qu'il reçoit, en kaolin, feldspath et quartz pour régler ses mélanges en conséquence. De temps en temps, il *essaye* ses matières premières, en les soumettant à la chaleur d'un four à porcelaine et, à la façon dont elles se comportent à la cuisson, il juge de leurs qualités ou de leurs défauts qu'il s'efforce ensuite d'utiliser ou de faire disparaître. Puis, pour contrôler ses pâtes avant de les livrer au por-

1. C'est ce que préconise M. Peyrusson, le savant chimiste limousin qui s'est spécialisé dans l'étude de la céramique. Dans l'exposé ci-dessus nous avons mis largement à profit les conférences qu'il fit en 1907 à l'Ecole d'Art décoratif de Limoges.

2. Très rarement, le fabricant emploie les formules de son client.

celainier, l'industriel fait confectionner un certain nombre d'articles semblables, d'assiettes ordinairement, qu'il envoie cuire chez plusieurs de ses clients. Il remédie ensuite aux vices qui se sont révélés dans la pâte. Cette méthode, on le voit, n'a rien de la rigueur scientifique qui préside aux expériences de Sèvres ou à celles des grandes fabriques de porcelaines allemandes qui font elles-mêmes leurs pâtes (1). Dans ces manufactures, la composition des pâtes est établie scientifiquement, après analyse des matières premières et par conséquent, est toujours identique à elle-même. Sans doute, une telle manière de procéder a de grands avantages, mais elle exige un personnel exercé, une installation spéciale et beaucoup de temps. Or, aucune entreprise limousine n'est assez importante pour pouvoir faire les frais de ces recherches. Il est bien certain que les méthodes empiriques actuellement employées (2) ont l'immense avantage d'être économiques et de suffire à la fabrication courante ; mais elles ont le grand inconvénient de ne pas donner au fabricant de porcelaine une sécurité complète. La pâte, en effet, peut varier de composition et par conséquent de propriétés : résistance, retrait, fusibilité, etc., avec le fournisseur et, chez le même fabricant, avec des livraisons successives. Le porcelainier est donc amené à se servir toujours de la même pâte qu'il finit par bien connaître ou, s'il a un débit suffisant, à mélanger, lui-même les pâtes de plusieurs fabricants, de façon que les variations de l'une ne modifient pas la composition de la masse et n'influent pas sur le résultat de la fabrication.

1. Il est vrai que les fabriques allemandes sont tenues à plus de soins dans leurs mélanges, la pâte et surtout la couverte étant composées artificiellement, peut-on dire, par le mélange de trois substances, kaolin, feldspath et quartz trouvées séparément dans la nature.

2. On nous a cité un ou deux fabricants de pâte qui font quelques analyses.

Quand la marchandise est de mauvaise qualité, le porcelainier a bien un recours contre le fabricant de pâte, mais cette responsabilité est rarement soulevée, car il est souvent bien difficile de prouver la faute du fournisseur ; beaucoup de défauts étant encore inexpliqués.

Les fabricants de pâte, au moins les principaux, auraient certainement intérêt à s'unir pour établir un laboratoire commun, dont ils se partageraient les frais et qui rendrait à leur industrie de nombreux services ; malheureusement l'entente n'existe pas entre eux et il est bien probable que la concurrence les séparera longtemps encore.

LES PROCÉDÉS DE FABRICATION. — Si la fabrication de la pâte est restée toute empirique, comme elle l'était à l'origine, les moyens de production se sont cependant améliorés. De nombreux perfectionnements ont été apportés à l'outillage pendant ces dernières années, du moins dans les principales entreprises, car un certain nombre d'exploitations sont restées sans grande importance.

On peut dire qu'en Limousin toutes les pâtes et tous les émaux sont aujourd'hui préparées par *voie humide* ; le mode de préparation par voie sèche a presque totalement disparu (1). Les moulins à grandes meules, qui étaient généralement employés vers le milieu du siècle dernier ne servent plus guère aujourd'hui qu'à *dégrossir* les matières premières à sec. Les moulins à bloc n'ont jamais été très usités en Limousin, les petites meules se sont répandues partout.

Les meules viennent aujourd'hui de Saint-Quentin (2) (Haute-Vienne) qui en produisait déjà vers 1835 ou de Ber-

1. En Berry on emploie encore souvent la préparation par voie sèche.

2. Commune de Veyrac, canton de Nieul.

gerac (Dordogne) (1). Leur durée est variable selon leur qualité. Certaines sont hors de service au bout de six mois, et on ne peut guère compter les utiliser plus d'une année. Elles ont aussi l'inconvénient dont nous avons parlé dans la première partie, d'exiger un entretien constant. Leur repiquage, irrégulier, demande deux jours par mois, ce qui oblige à les arrêter pendant au moins trente-six heures. Les *cylindres Alsing* n'ont pas ces inconvénients. Leur revêtement intérieur en silex à une durée de 18 mois au moins et la réfection n'exige qu'un arrêt de deux jours. Le broyage au cylindre est aussi beaucoup plus rapide, et deux cylindres de grandeur moyenne font le travail de vingt paires de meules. Si on ajoute que leur installation et leur entretien sont beaucoup plus faciles on ne sera pas étonné que leur usage se soit répandu pendant ces dernières années dans les exploitations qui disposent d'une force suffisante. Ils n'ont pas remplacé cependant les moulins à meules, à cause de la prévention qu'ont encore certains fabricants de porcelaine contre la pâte fabriquée au cylindre (2).

Les presses à sacs et à bras ont été presque partout remplacées par les *filtres presses* qui travaillent plus vite et mieux, tout en exigeant moins de main-d'œuvre. La plupart de ces machines perfectionnées sauf peut être les *Alsing* sortent des ateliers de mécaniciens de Limoges qui se sont fait une spécialité de leur construction et qui les expédient même en Allemagne.

Quelques usines, ont fait installer dans leurs moulins, des

1. Elles valent de 45 à 65 francs le moulin de deux meules non monté. A l'origine Grellet tirait ses meules d'Arnac-la-Poste (Haute-Vienne) et de Saint-Benoit, dans la Vienne. Par la suite on en fit venir aussi de l'Indre. Documents divers, *Fonds Alluaud*, C.

2. Au moulin de la Manufacture de Sèvres, tous les broyages se font maintenant au moyen de cylindres Alsing.

moteurs de renforts pour remplacer la force hydraulique quand celle-ci vient à manquer pendant les grandes chaleurs de l'été. Le débit des cours d'eau limousins est en effet très irrégulier ; lors des crues il est trop considérable et noie les roues et les turbines qui ne peuvent fonctionner, puis, les moulins manquent d'eau pendant plusieurs mois. Le régime des eaux dans la Haute-Vienne, semble du reste, devenir, de plus en plus variable. Il faut sans doute attribuer ce phénomène désastreux pour les usines qui exigent, comme les moulins à pâte, une grande quantité d'eau, au déboisement exagéré des hauteurs et au développement des irrigations.

Peut-être cette crise du moteur hydraulique est-elle en partie cause de la disparition dans ces dernières années d'un certain nombre de petits moulins situés sur des ruisseaux peu importants.

NOMBRE ET IMPORTANCE DES MOULINS. — Le nombre des moulins à pâte n'avait cessé d'augmenter dans la Haute-Vienne jusqu'à ces dernières années et était passé successivement de 16 en 1837 (1) à 23 en 1862 (2) pour atteindre le chiffre de 30 en 1882 (3).

Le nombre de meules avait suivi une progression encore plus rapide. En 1814, 50 ou 60 meules suffisaient à alimenter la fabrication limousine et l'exportation ; en 1827 on en comptait 200 (4), et 325 en 1837 (5), en 1882 le Comité du

1. V. Alluaud. *Ephémérides de la Haute-Vienne*, 1837, *loc. cit.*

2. Rapport de la Chambre de Commerce au ministre, 1862. *Arch. Haute-Vienne*, M.

3. Rapport du Comité au Syndicat des fabricants de porcelaine de Limoges (1884). Mais ce chiffre était sans doute exagéré.

4. Rapport de la Chambre de Commerce au préfet, *Arch. Haute-Vienne*, M.

5. Ce nombre impair donné par Alluaud laisserait croire qu'il s'agit de paires de meules et non de meules simples. Nous n'avons pu vérifier ces chiffres sur d'autres documents.

syndicat des porcelainiers limousins évaluait à 1.076 paires les meules réparties dans les moulins de la région.

Après la crise de 1883-1884 le nombre des moulins continuait à augmenter pendant que celui des meules fléchissait. En 1890, 39 moulins à pâte faisaient tourner un peu plus de 800 paires de petites meules et environ 65 paires de grandes, en employant une force motrice de plus de 650 chevaux-vapeur. Depuis, les usines sont devenues moins nombreuses, on n'en comptait plus que 31 en 1906 (1) mais quelques-unes ont vu augmenter beaucoup leur importance. La force utilisée dépasse aujourd'hui 800 H-P. ; elle met en mouvement 1.000 paires de petites meules, une douzaine de paires de grandes et 12 à 15 broyeur Alsing (2).

Presque tous les moulins sont situés dans la banlieue du chef-lieu, dans les cantons de Limoges et de Nieul. Les cantons de Saint-Léonard d'Ambazac et de Saint-Yrieix en comptent seulement chacun un (3).

Ils sont loin d'ailleurs d'avoir tous la même importance ; alors que quelques-uns possèdent jusqu'à 80 paires de meules, d'autres n'en ont que 14 ou 16. Un mouvement de concentration semble se dessiner au profit des plus grosses entreprises. Beaucoup d'usines sont même obligées aujourd'hui

1. Ces chiffres sont extraits en partie des enquêtes faites en 1890 et 1906 par le service des Ponts et Chaussées de la Haute-Vienne sur l'utilisation de la force motrice des cours d'eau du département, dont les résultats nous ont été obligeamment communiqués par M. l'Ingénieur en chef. On peut les considérer comme approximatifs, chaque établissement ayant été relevé sur une fiche spéciale ; ces statistiques ne sont pourtant pas exemptes d'erreurs et on ne saurait leur accorder une valeur absolue.

2. En 1899 on comptait dans le Cher six moulins à pâte utilisant une force hydraulique de 54 HP. Office du travail, *Répartition des forces motrices en France*, 1900, II, p. 68.

3. Ils sont répartis sur la Vienne et sur ses affluents : la Briance, l'Aurence, le ruisseau du Palais, le Champi, la Valoine, l'Auzette, le Tard et le Beureix. Un seul utilise les eaux de la Valentine, tributaire de la Dordogne.

d'hui de travailler pour le compte de maisons plus importantes qui leur donnent à broyer les mélanges tout préparés.

PRODUCTION ET VALEUR DES PÂTES. — La production des pâtes et des émaux a suivi les progrès du matériel et l'augmentation des débouchés. Au début du siècle, elle s'élevait, d'après la *Statistique de 1808* (1) à 350 tonnes d'une valeur de près de 100.000 francs. En 1827, les moulins préparaient environ 2.400 tonnes de matières premières valant 435.000 francs (2); en 1837, d'après Alluaud, on atteignait 4.500 tonnes et 600.000 francs (3).

L'augmentation devint alors très rapide; en 1862, 13.500 tonnes (4) étaient livrées à l'industrie de la porcelaine, d'une valeur de près de 1.400.000 francs. Depuis cette époque la progression a été beaucoup plus lente (5) et la production de pâte et d'émail ne dépasse guère aujourd'hui 15.000 à 17.000 tonnes (6) du prix de 1.500.000 à 1.700.000 francs seulement (7).

C'est que, en effet, depuis la découverte du kaolin en Limousin la valeur des matières premières n'a cessé de diminuer à mesure qu'on en produisait une plus grande quan-

1. *Stat. de la France*. — *Loc. cit.*, p. 433.

2. Rapport du jury départemental pour les produits à exposer à l'Exposition publique des produits de l'Industrie française en Août 1827. *Archives de la Haute-Vienne*, M.

3. En 1844 la production pouvait être évaluée à 7.300 tonnes d'une valeur de 900.000 francs d'après les documents établis pour servir à la *Statistique de la France*. *Arch. Haute-Vienne*, série M.

4. Email 2.700 tonnes, pâte 10 800 tonnes. — Rapport de la Chambre de commerce au ministre, 1862. *Arch. Haute-Vienne*, M.

5. Le chiffre de 3 millions avancé par le Comité du syndicat des fabricants de porcelaine, comme représentant la valeur de la production de 1884 est manifestement exagéré. *Rapport du Comité à l'Assemblée générale du syndicat des fabricants de porcelaine du Limousin*. Limoges, 1884.

6. Dont 3.000 tonnes environ d'émail.

7. Ces chiffres nous ont été confirmés par plusieurs fabricants.

tité. Sans tenir compte des prix énormes auxquels la spéculation et la rareté les fit monter aussitôt après la découverte du kaolin dans la province, nous avons vu, quand nous nous sommes occupés de la Manufacture Royale, que Grellet vendait en 1776 la pâte qu'il était seul à fabriquer à Limoges 120 livres les 100 kilos (1). Les prix cependant ne tardèrent pas à baisser, par suite de la concurrence des nouveaux moulins de la Seynie; en 1780 ils ne dépassaient pas 24 livres. A la veille de la Révolution, en 1787, la pâte se vendait 20 livres et la couverte 24 livres; pendant la crise, elles augmentèrent démesurément pour atteindre 30 livres et 38 livres en 1793 (2).

Avec la reprise des affaires, sous l'Empire, la valeur des matières premières s'accrut encore; en 1816 elle était de 46 francs pour le quintal de pâte et de 68 francs pour le quintal de couverte (3). A partir de cette époque, si on ne tient pas compte de quelques relèvements passagers et accidentels, on constate qu'elle ne cesse de diminuer rapidement. La découverte d'autres gisements kaoliniques en France et l'introduction, des argiles anglaises vinrent accentuer le mouvement de baisse dont voici quelques étapes :

1. Lettre de l'Intendant d'Aine au directeur général des finances, 22 mai 1778. — *Arch. nationales*, F¹² 1494. Pour rendre les comparaisons plus faciles nous avons toujours donné le prix par quintal métrique même avant la Révolution.

2. Pendant la période de dépréciation des assignats la pâte atteignit même 3.500 livres les 100 livres, en nivôse an IV.

3. Ces prix ont été relevés dans les livres de commerce de la Manufacture Royale, puis de la manufacture Alluaud. *Fonds Alluaud. Arch. de la Haute-Vienne*, L et Z.

VALEUR DU QUINTAL EN FRANCS

Années	Pâte	Couverte
1823.	18	36
1828.	18	18
1839.	12	17
1845.	11	16
1851.	10	16
1860.	11	14
1875.	12	12
1895.	9	10

Actuellement, les prix sont assez stables, avec plutôt une légère tendance à la hausse. Mais ils varient beaucoup selon la nature et la qualité des marchandises.

Les pâtes se vendent de 7 francs à 20 francs le quintal métrique, mais la moyenne est de 8 à 10 fr. Les émaux valent de 9 fr. à 12 fr. On fabrique aujourd'hui, en dehors des *pâtes à service*, beaucoup de *pâtes spéciales* (1) plus chères dont le nombre et la variété ont beaucoup augmenté. Il n'existe d'ailleurs pas de prix uniformes sur le marché limousin, les divers fabricants se faisant concurrence entre eux.

Il ne faudrait pas croire, cependant, que toutes les usines fabriquent à la fois les divers genres de pâtes et d'émaux. Bien rares sont celles qui préparent toutes sortes de matières premières ; très souvent elles sont spécialisées dans certaines qualités. Les unes ne font que la pâte, d'autres l'émail, certaines vendent les deux.

1. V. *suprà*, p. 20.

LES DÉBOUCHÉS. — La production des fabriques de pâte de la région limousine est, en ce moment du moins, facilement absorbée par la consommation. La plus grande partie alimente les fabriques de porcelaine de Limoges et de la banlieue (1) ; le reste, soit un dixième environ de la production, s'écoule en Berry et à Paris ou est exporté à l'étranger (2). Les exportations ont lieu surtout en Belgique, en Espagne, en Italie, en Russie et quelque peu en Allemagne ; elles se composent de matières de choix, de pâtes spéciales et surtout d'émaux. Ce sont les difficultés et le coût du transport qui restreignent à d'aussi faibles proportions la vente de nos pâtes à l'étranger (3).

Le Limousin situé presque au centre de la France, éloigné également des frontières de terre et des côtes manque de voies de communication économiques, aussi les prix de transport par voies ferrées sont-ils très élevés en proportion de la faible valeur des matières à transporter, relativement à leur poids. Cette industrie des pâtes à porcelaine aurait grand intérêt à voir établir enfin le canal de la Loire à la Garonne et à la Charente projeté depuis si longtemps ; elle pourrait ainsi se procurer à meilleur compte ses matières premières (4) et écouler plus facilement ses produits.

1. Au début du siècle on exportait hors du département 260.000 kilos de matières alors que la consommation intérieure ne dépassait pas 90.000 kilos.

2. Les expéditions se font généralement en sacs, en barriques ou en caisses, rarement en vrac sur toiles.

3. Prix de transport de la pâte à porcelaine par wagon de 5.000 kilos au moins :

de Limoges à Mons (Belgique)	28 fr. 50 la tonne.
de Limoges à Barcelone (Espagne). . .	43 —
de Limoges à Varsovie (Russie)	147 —

Ces prix sont susceptibles de quelques variations selon la quantité expédiée et le mode d'emballage.

4. Pour aller de Saint-Yrieix à Limoges un wagon qui contient pour

Les prix des pâtes et des émaux limousins sont beaucoup plus élevés que ceux des matières employées dans les autres centres de production (1). Cependant, les fabriques auraient souvent avantage à les employer, si les frais de transport ne venaient pas augmenter encore cette différence déjà sensible. C'est que, en effet, les frais de fabrication de la porcelaine portent bien plutôt sur la main-d'œuvre et la cuisson que sur le prix des matières premières employées. A Limoges, dans une fournée qui revient à 2.100 francs environ, il n'entre pas pour plus de 300 francs de pâte et d'émail. Le fabricant aurait donc tout intérêt à employer des matières premières de bonne qualité, bien que coûtant un peu plus cher, car la porcelaine diminue énormément de valeur quand elle est sans blancheur et sans éclat.

Il semble qu'actuellement du moins, l'industrie des pâtes ne peut compter que sur les fabriques limousines pour écouler ses produits, aussi demeure-t-elle une industrie accessoire, soumise par contre-coup à toutes les crises qui atteignent les usines dont dépend sa prospérité. L'exportation, qui ne consiste qu'en pâtes fines et en émaux, tend plutôt à se restreindre qu'à se développer, d'autres centres commençant à concurrencer le Limousin, même pour ses qualités. L'Allemagne, par exemple, cherche maintenant à introduire en France des pâtes spéciales pour objets de fantaisie.

On peut se demander si les fabricants de porcelaine ne ne pourraient pas fabriquer eux-mêmes leurs pâtes, comme cela se fait dans les grandes entreprises de Thuringe. En

400 ou 500 francs de caillouteuse paye de 36 à 40 francs. De La Jonchère à Limoges le transport d'un wagon de 10.000 kilos de décantée coûte 25 fr.

1. Prix des pâtes dans le Berry : pâte limonade, 4 fr. 25 le quintal ; pâte ordinaire, 4 fr. 50 à 4 fr. 75. D'après M. Larchevêque, *Fabrication industrielle de la porcelaine dure*. Paris, 1898, p. 22.

France, à l'origine de la fabrication porcelainière, presque toutes les manufactures faisaient elles-mêmes leurs mélanges. Peu à peu, beaucoup de fabricants renoncèrent à préparer leurs matières.

La fabrication des pâtes exige, en effet, des connaissances spéciales et offre de nombreux aléas qui viennent s'ajouter à ceux du façonnage et de la cuisson. On compte actuellement en Limousin quatre ou cinq fabriques, de porcelaine seulement qui préparent elles-mêmes tout ou partie des pâtes qu'elles emploient. En 1844, M. Descoutures croyait pouvoir écrire : « Il est hors de doute que les propriétaires de carrières qui exploitent en même temps la fabrication, arriveront tôt ou tard à faire le vide autour d'eux et à n'avoir plus de concurrence sérieuse » (1). La prédiction ne s'est pas encore réalisée car le nombre de moulins exploités par des fabricants de porcelaine a plutôt diminué depuis cette époque et il ne semble pas qu'il soit près d'augmenter.

L'usine qui fabrique elle-même ses pâtes, supprime un intermédiaire à rémunérer et de ce fait réalise une certaine économie sur ses frais de production, mais celle-ci ne peut être énorme, le coût de la pâte n'entrant pas pour plus d'un septième dans le prix de revient d'une fournée en blanc. Encore faut-il y ajouter le prix du décor qui s'est généralisé aujourd'hui. Grâce à la concurrence que se font les moulins, le prix des pâtes est resté d'ailleurs jusqu'à présent assez peu élevé.

Le petit fabricant, qui manque déjà de capitaux pour exploiter son usine à porcelaine, ne peut songer à immobiliser dans la fabrication des pâtes des fonds qu'il ne pourrait que difficilement rémunérer en cas de crise. En achetant ses matières

1. Dans le *Persévérant*, 4 avril 1844.

à un spécialiste, il se procure facilement les qualités et les quantités qu'il désire et il est délivré des aléas de leur fabrication. Les grandes entreprises ont souvent préféré aussi prendre leurs pâtes chez plusieurs fabricants afin d'obtenir, par des mélanges, une matière première plus homogène et toujours identique à elle-même. C'est le procédé qu'a employé jusqu'à présent la maison Haviland, la plus importante, de beaucoup, des usines limousines.

Le porcelainier peut, cependant, avoir grand avantage à préparer lui-même ses matières, dans le cas où sa fabrication exige des pâtes et des couvertes de composition spéciale dont il entend conserver le monopole. Une usine limousine, qui s'est spécialisée dans la vente d'une porcelaine à feu possédant des qualités particulières, est justement dans cette situation.

LA MAIN-D'ŒUVRE ET LES SALAIRES. — Il nous reste à parler de la main d'œuvre des moulins dont la rémunération entre pour 10 à 12 pour cent dans la valeur de la pâte.

Le nombre des salariés employés dans les usines à pâte de la région peut être évalué à 300 ou 350 (1).

Voici quels ont été les *Résultats de la statistique du recensement général de 1901* (2) pour les fabriques de pâte de la Haute-Vienne :

Population active : 283 hommes et 13 femmes.

Personnel des établissements : 33 chefs et 261 salariés.

Etablissements suivant le nombre des employés :

1. Alluau évaluait en 1837 à 224 le nombre d'ouvriers des seize moulins alors existants, non compris 30 voituriers.

2. T. III, pp. 473-486.

10	occupent de 1 à	4	salariés.
9	—	5 à 10	—
6	—	11 à 20	—
3	—	21 à 100	—
2	—	un nombre inconnu de salariés.	

Le personnel se compose presque exclusivement d'hommes ; ce sont, pour la plupart, des manœuvres, qui, sous la direction d'un contremaître, procèdent aux mélanges dans les proportions déterminées par le patron, surveillent la marche des machines, en un mot s'occupent de toute la manutention des pâtes qui n'exige qu'un peu d'habitude, et pas d'aptitudes spéciales. Quelques ouvriers sont spécialisés dans certaines fonctions qui nécessitent un apprentissage, ce sont les *presseurs* qui manœuvrent les filtres-presses, et les *piqueurs de meules*, qui retaillent les pierres meulières ; mais ils sont très peu nombreux. Chaque exploitation un peu importante compte en outre un mécanicien ou un charpentier qui est chargé des réparations. Presque tous les moulins, possèdent aussi un ou plusieurs charretiers, chargés de conduire les chevaux ou les bœufs et de faire les livraisons.

Les salaires des ouvriers sont plus élevés que dans les carrières et ont augmenté dans des proportions plus considérables que ceux des terrassiers. En 1804, les manœuvres ne recevaient que 1 fr. à 1 fr. 10 par jour ; en 1820, Alluaud donnait aux ouvriers de son moulin de 1 fr. à 1 fr. 50 par jour « plus chacun une soupe de 0 fr. 05 ». En 1844, ces prix s'étaient maintenus, les femmes et les enfants gagnaient 0 fr. 40 ou 0 fr. 50 centimes (1). Aujourd'hui, les manœuvres gagnent en moyenne de 2 fr. 50 à 2 fr. 75 pour dix heures de

1. D'après divers documents du *Fonds Alluaud*, L et Z.

travail en été et de 2 fr. à 2 fr. 25 en hiver. Les ouvriers spécialisés et ceux qui passent les nuits pour surveiller la marche des meules et des cylindres sont payés plus cher.

Il faut remarquer que le nombre peu élevé des ouvriers de chaque usine fait de cette fabrication une industrie encore toute patriarcale. Fréquemment les ouvriers sont logés dans l'usine ou dans les dépendances ; parfois même, ils ont l'usage d'un petit jardinet.

CHAPITRE II

LES TERRES ET LA PÂTE À GAZETTES

D'une bonne gazetterie dépend le succès de la fabrication de la porcelaine, car les gazettes jouent un rôle très important dans la cuisson. Si une seule manque de solidité et s'écrase, ce n'est pas seulement son contenu qui est perdu mais elle peut amener la chute de plusieurs piles et compromettre ainsi la réussite d'une fournée entière. Si la pâte qui a servi à les fabriquer est de mauvaise qualité ou a été mal préparée, il s'en détachera des *grains* qui s'incrusteront dans la porcelaine pendant son ramollissement et pourront déprécier énormément des objets de grande valeur.

Il est nécessaire aussi que les gazettes puissent servir plusieurs fois, car la gazetterie (gazettes et rondeaux) d'une fournée moyenne représente une valeur de 500 à 600 francs. On voit que le choix d'une bonne pâte à gazettes a une grande importance car elle doit posséder de nombreuses qualités : elle doit résister sans se décomposer à des températures très élevées, ne contenir aucune trace de fer qui tacherait la poterie, enfin être homogène et solide. La pâte à rondeaux doit en outre ne pas adhérer à la porcelaine pendant la cuisson.

Les terres généralement employées résultent de la décom-

position du feldspath dans le porphyre (1) et sont assez rares. Limoges eut pendant longtemps l'avantage d'en posséder à ses portes d'excellente qualité. La terre de la Malaise (2), exploitée dès l'origine de l'industrie porcelainière, suffit pendant longtemps à toutes les demandes. A la fin du XVIII^e siècle son exploitation n'était pas très importante ; elle était extraite par des paysans qui la conduisaient eux-même à la fabrique sur leurs charrettes. Les prix étaient alors de 10 à 15 sols le quintal de 100 livres rendu à l'usine (3). En 1837, elle donnait lieu encore à un commerce important. Si on en croit Alluau (4), son extraction occupait 150 terrassiers et son transport aux fabriques était effectué journellement par 20 ou 30 attelages qui ne faisaient pas d'autre travail. Mais la production ne put suffire longtemps à l'énorme consommation des manufactures limousines et les gisements s'épuisèrent. A partir de 1855-1860 ils n'ont presque plus rien produit. Il fallut alors faire venir les terres réfractaires de beaucoup plus loin. On les tira d'abord de la Dordogne et de l'Indre ; les prix augmentèrent et atteignirent 2 fr. 50 à 3 francs le quintal métrique. Aujourd'hui les fabricants prennent leurs terres à gazettes en Poitou, en Berry, en Dordogne (5), quelque peu en Corrèze et même en Bourgogne. Les sables à rondeaux sont tirés de la Charente, d'Excideuil en Dordogne et d'Etampes.

1. D'après M. Peyrusson, Conférences à l'Ecole d'Art décoratif de Limoges, 1907.

2. Commune de Saint-Brice, arrondissement de Rochechouart, à 30 kilomètres de Limoges environ.

3. D'après divers marchés passés par la Manufacture Royale. *Fonds Alluau*, C.

4. Alluau, « Histoire et statistique de la porcelaine en Limousin » dans les *Ephémérides de la Haute-Vienne*, 1837 *Loc. cit.*

5. Le principal centre d'exploitation en Dordogne est Saint Jean-de-Cole.

Les prix actuels les plus courants sont de 15 francs pour la terre du Poitou, 17 francs pour celle de la Dordogne, et 19 francs pour celle du Berry, rendues en gare. A ces prix il faut ajouter en moyenne 1 fr. 50, prix du camionnage. Ils tendent d'ailleurs à augmenter avec le coût de la main-d'œuvre dans les campagnes. Ces matières ne sont pas parfaites et chacune ne peut être employée seule comme l'était autrefois l'argile de La Malaise ; pour atténuer leurs défauts, on est obligé de faire des mélanges dont les proportions varient selon qu'il s'agit de faire des pâtes à rondeaux, à gazettes ou à colombins. Pour les transformer en pâte après les avoir écrasées on les mélange avec du *ciment* fabriqué en broyant des débris de gazettes déjà cuites, dont la propriété est de diminuer le retrait.

Les usines à porcelaine importantes qui disposent d'une force motrice suffisante, fabriquent elles-mêmes leur ciment, les autres le font faire avec leurs vieilles gazettes par des industriels spéciaux dans des moulins hydrauliques peu importants. On en compte deux ou trois à Limoges et aux environs ; un à Saint-Léonard (1) sur la Vienne et un à Sauviat sur la Vergne. A eux tous ils n'utilisent pas une force de plus de 70 chevaux.

Presque toutes les manufactures de porcelaine font elles-mêmes leurs mélanges et leurs pâtes à gazettes, en même temps qu'elles fabriquent les gazettes et les rondeaux qui leur sont nécessaires. Un seul fabricant de ciment s'occupe en même temps de la confection des pâtes à gazettes (2), mais cette industrie aurait peut-être intérêt à se spécialiser (3).

1. Dépend de l'usine à porcelaine de Saint-Léonard.

2. La pâte, prête à employer, revient à environ 2 fr. ou 2 fr. 25 le quintal.

3. En 1880 fut fondée à Limoges une société (Société céramique de la Haute-Vienne) pour la préparation industrielle en grand des pâtes à

La production mécanique en grand permettrait de réaliser une économie appréciable en diminuant proportionnellement les frais généraux, débarrasserait l'industrie de la porcelaine d'une industrie accessoire qui demande une installation et un matériel spéciaux. Une fabrication plus soignée de la pâte à gazettes réduirait notablement les accidents de cuisson et l'usure du matériel. Les petites et les moyennes entreprises trouveraient surtout un avantage à cette transformation. Cependant, dans l'état actuel, elle est presque impossible. Chaque manufacture a ses formules de mélanges de terres qu'elle croit souvent supérieures à celles des autres et on n'en connaît pas encore de parfaites qui puissent convenir à toutes. En outre, chaque fabrique possède tout un matériel spécial : moules, calibres, etc..., pour la fabrication de sa gazetterie, qui est adaptée aux caractéristiques de la pâte qu'elle emploie ; dont les dimensions, par exemple, ont été calculées en raison du retrait et de la résistance de la matière première. Tout le matériel serait donc à reconstituer et c'est là une dépense devant laquelle reculeraient la plupart des fabricants.

La fabrique de pâte ne pourrait-elle pas fabriquer en même temps les gazettes comme cela a lieu dans le Staffordshire ? Mais il n'y aurait plus alors aucun avantage, car on utilise pour la cuisson des gazettes une partie de la chaleur des fours à porcelaine qui serait perdue sans cela. Pendant la cuisson, les gazettes crues sont placées aux plus mauvaises places du globe ou en tête des piles de gazettes. Or, on ne peut songer à les transporter crues du moulin, où elles auraient été fabriquées, à la manufacture de porcelaine.

gazettes. Les promoteurs pensaient pouvoir produire à beaucoup meilleur marché que les fabriques de porcelaine, mais il semble qu'elle ne put jamais se constituer définitivement.

En Angleterre, les conditions ne sont plus les mêmes, la porcelaine anglaise et la faïence fine demandant une double cuisson.

Il est difficile d'évaluer la quantité et la valeur des terres réfractaires consommées dans les manufactures de la région limousine, étant donné les nombreux centres de production qui, pour la plupart, ont peu d'importance. On en aura une idée par les chiffres suivants. On évalue la gazetterie d'un four ordinaire de 14 à 15 pieds, à 500 ou 600 francs. La casse atteint 1/15 par fournée (1), elle est aujourd'hui beaucoup plus élevée qu'autrefois, nous le verrons en nous occupant des manufactures. Les gazettes d'assiettes, qui souffrent beaucoup, ne font pas plus de trois ou quatre fournées, les *pleins fonds*, qui servent de base aux piles, et celles qui se trouvent devant les alandiers durent encore moins. Dans la répartition des frais de fournée pour un four ordinaire, les matériaux d'encastage et d'enfournement dans lesquels on comprend les gazettes, les rondeaux, les colombins et les terres réfractaires de mauvaise qualité qui servent à murer l'entrée du four, entrent pour une somme de 160 à 180 francs. Nous croyons pouvoir évaluer, sans nous éloigner trop de la vérité, la dépense annuelle que font de ce chef les manufactures limousines à 700.000 ou 750.000 francs environ.

1. Les débris de gazettes étaient beaucoup employés autrefois comme matériaux de pavage; à Limoges de nombreux trottoirs en sont encore recouverts. Aujourd'hui on les utilise presque tous pour faire une sorte de ciment artificiel.

CHAPITRE III

LE COMBUSTIBLE

La question du combustible est d'une importance capitale pour l'industrie de la porcelaine, non seulement parce que la cuisson est l'opération principale de la fabrication, mais aussi parce que la dépense qu'elle entraîne est un des éléments importants du prix de revient (1).

Le chauffage des fours exige, nous le savons, un combustible à longues flammes qui, tout en dégageant une grande quantité de chaleur, la répartisse le plus également possible dans le laboratoire, puis dans le globe.

§ 1. — Le bois

Le bois, qui répond bien à ces desiderata, fut pendant longtemps le seul combustible employé pour la cuisson de la porcelaine ; peu à peu il a été supplanté par la houille,

1. Actuellement, pour la cuisson au charbon, la valeur du combustible consommé dans une fournée est double de celle de la pâte et de l'émail qu'elle sert à cuire ; elle est quadruple pour la cuisson au bois.

mais, de nos jours encore, on ne l'a pas complètement abandonné.

L'ÈRE DU BOIS. — Quand l'industrie porcelainière s'implanta à Limoges, le bois était abondant dans toute la région, ce fut même la cause de l'augmentation rapide du nombre des fabriques en Limousin au commencement du xix^e siècle.

Avant la Révolution, les bois et les forêts occupaient encore dans la région de vastes étendues. Le cadastre évaluait au début du siècle les surfaces boisées du Limousin, y compris les bois proprement dits et les propriétés plantées :

Haute-Vienne. . . .	93.587 hectares	
Creuse	48.659	—
Corrèze. . . .	115.562	— (1)

Le flottage, qui, de bonne heure, fut pratiqué sur la Vienne et sur quelques-uns de ses affluents, permit d'amener à Limoges les bois situés dans les vallées de ces rivières. Ce mode de transport était fort défectueux ; à part les barrages spéciaux, appelés *ramiers* dans le langage du pays, qui avaient été installés dès 1750 au port du *Naveix* (2) et à l'embouchure de chacune des rivières sur lesquelles le flottage était possible (3). Aucun travail d'amélioration n'avait été fait pour le rendre plus facile. Le flottage ne pouvait se faire qu'à bûches perdues, et, comme les crues et les sécheresses l'arrêtaient,

1. V. L. Lacrocq, « Le bilan forestier du Limousin », *Courrier du Centre*, 18 juillet 1908.

2. De *Navigium*, ce nom s'appliquait aux chantiers situés sur la rive droite de la Vienne en amont de Limoges où étaient retirés de l'eau et empilés les bois arrivant par flottage.

3. La Vienne et ses affluents étaient flottables à bûches perdues en amont de Limoges sur une longueur de 250 kilomètres.

c'était un mode de transport très aléatoire et par conséquent fort coûteux. Pendant longtemps cependant, il alimenta plus de la moitié de la consommation du chef-lieu (1).

Malgré les réclamations des intéressés et de la Chambre des Arts et Manufactures, il ne fut jamais amélioré, et, vers 1835, il était devenu le monopole de quelques riches marchands de bois (2).

Aussi le prix du combustible ne cessait pas d'augmenter. Avant la Révolution, la Manufacture Royale payait le bois de 100 à 110 fr. l'abal (3) en bûches de 4 pieds et demi, rendu à la fabrique. En 1817 il atteignait 130 fr.; et 150 fr. en 1830 (4). La Chambre des Arts et Manufactures estimait alors que le prix du bois entraînait pour 27 0/0 dans le coût de la porcelaine (5).

Les prix se maintiennent pendant une dizaine d'années, mais en 1844 l'abal avait atteint 180 fr. C'était la conséquence de l'anarchie qui régnait dans le flottage et aussi de la diminution de la production. La consommation, en effet, augmentait chaque année avec le nombre et l'importance des fabriques de porcelaine. Elle était de 23.000 stères en 1832, de 29.700 et en 1835, elle atteignait presque 50.000 stères en 1845 et dépassait 57.000 stères en 1850. C'était la moitié de la consommation totale de la ville de Limoges.

1. Moyenne de la consommation du bois à Limoges, d'après les statistiques de l'octroi, de :

1812 à 1816 consommation totale.	38.830 st., bois flotté.	24.462 st.
1822 à 1826 — .	51.137 st., — .	32.816 st.
1832 à 1836 — .	71.854 st., — .	45.414 st.

2. V. Alluand. — Mémoire sur le flottage de la Vienne et du Taurion, *Bull. de la Société royale d'agriculture de Limoges*, Limoges, 1839.

3. L'abal, ancienne mesure limousine, valait 16 stères.

4. D'après les livres de la Manufacture. *Fonds Alluand*, C. L.

5. Délibération du 18 février 1833: *Procès-verbaux des seances*.

Les rives du Taurion, de la Vienne et de leurs affluents commençaient à se dénuder, et devant l'augmentation croissante du nombre de fours à Limoges et dans la banlieue on se demandait si le moment n'était pas proche où la production devrait s'arrêter par suite de la disette du combustible. Plusieurs usines s'étaient installées à la campagne, à proximité des forêts, pour avoir le bois à meilleur compte. A Limoges, le bois avait atteint le prix de 13 fr. le stère en 1853. Les fabricants pensèrent un instant à constituer une société pour l'achat et le flottage du bois, mais le projet ne réussit pas.

LA CONCURRENCE DE LA HOUILLE. — L'industrie de la porcelaine semblait arrêtée dans son essor, quand l'ouverture du chemin de fer de Paris à Limoges vint permettre de substituer la houille au bois pour le chauffage des fours. Les avantages du nouveau procédé de cuisson incitèrent les fabricants limousins à l'adopter. Peu à peu ils se familiarisèrent avec l'emploi du combustible minéral et transformèrent leur matériel. En 1858, sur 62 fours que comptait le groupe limousin, 10 cuisaient à la houille. Ce nombre augmenta rapidement. On était arrivé, en 1859, à cuire parfaitement au charbon, à tel point que la fabrique Alluand, située cependant près de la Vienne, à côté du Naveix, faisait transformer quatre de ses fours et n'en gardait que deux pour cuire au bois.

La mise en activité du chemin de fer de Montluçon en 1865 diminua encore le coût du charbon et donna le dernier coup au flottage sur la Vienne qui avait déjà perdu beaucoup d'importance. On ne songea plus à l'améliorer et il finit par cesser complètement vers 1875-80.

EMPLOI ET CONSOMMATION ACTUELS DU BOIS. — Le bois est resté quand même le combustible par excellence pour

obtenir la porcelaine riche et les couleurs au grand feu. La plupart des fabriques limousines ne s'en servent plus que pour la cuisson des couleurs sous couverte, principalement du bleu de Sèvres (1). A Limoges, on ne compte plus (1906) que 8 fours au bois de dimensions très restreintes d'ailleurs (2) et qui n'ont fait, cette année, que 126 fournées. Une seule fabrique de la région, celle de Sauviat, dans les environs de laquelle se trouvent plusieurs forêts, cuit encore toute sa porcelaine au bois.

Ce combustible est encore employé pour terminer la cuisson des fours à charbon et *faire le globe*.

Pendant longtemps il servit uniquement à chauffer les mouffles pour la décoration ; mais, depuis quelques années, le nombre des mouffles au bois diminue de plus en plus ; elles sont remplacées par des mouffles au charbon ou des créma-toires. On comptait encore à Limoges en 1906, 115 mouffles au bois contre 38 mouffles au charbon ; mais celles-ci étaient beaucoup plus grandes.

La consommation du bois n'est plus actuellement très importante. En 1906 elle a été à Limoges (3) :

1. Sauf une ou deux, dont la plus importante, qui sont parvenues à obtenir un beau bleu de four avec le chauffage au charbon.

2. Ils ont en moyenne 7 à 8 m. c. Les deux plus grands ont 20 m. c.

3. Voici d'après le *Compte administratif annuel présenté au Conseil municipal de Limoges par le maire* les variations de la consommation de bois faite par les mouffles situées dans le périmètre de l'octroi :

Années	Nombre de mises de feu	Quantité de bois consommée
1887	20.377	46.301
1890	25.871	20.696
1895	28.084	22.467
1899	17.879	14.303
1905	10.663	8.506
1907	8.433	6.506

L'industrie du décor n'a été surveillée qu'à partir de 1887 par l'octroi, auparavant le bois qu'elle employait payait les droits à l'entrée,

Fours au bois (1). . . .	1.374 stères
Moufles au bois	8.541 —
Total. . . .	9.915 stères

Auxquels il faudrait ajouter la faible quantité consommée dans chaque usine pour *faire le globe* des fours au charbon; on brûle en moyenne 2 ou 3 stères par fournées dans un four de 14 à 16 pieds.

Ce sont là des quantités insignifiantes à côté des 3.399 fournées des grands fours, presque tous à flamme renversée, qui consommèrent près de 65.000 tonnes de houille. Néanmoins, la consommation de toutes les fabriques du centre limousin si on y comprend le bois employé pour faire le globe des fours à charbon et celui qui sert au chauffage des moufles a dépassé certainement 20.000 stères.

Les seules essences employées, le chêne et le hêtre, sont les plus communes de la région. On les tire de la Haute-Vienne de la Creuse et de la Corrèze (2). Mais les bois se font de plus en plus rares autour de Limoges, il faut les faire venir de plus loin et leur prix s'élève encore. Aujourd'hui que le flottage a disparu on est obligé d'avoir recours aux chemins

1. Voir *infra*, p. 205, la consommation de bois par les fabriques limousines depuis 1853.

2. Voici quelles sont pour chacun des départements limousins, les surfaces actuellement recouvertes de bois (y compris les châtaigneraies) :

Haute-Vienne	47.329 hectares
Creuse	34.154 —
Corrèze	107.676 —

D'après un rapport de l'Inspecteur des forêts de Limoges, au Congrès de l'arbre et de l'eau, tenu à Guéret, 1908.

de fer pour le transport et les tarifs de la Compagnie d'Orléans sont élevés (1).

Les prix qui étaient restés stables pendant un certain nombre d'années ont augmenté. L'abal de 12 stères valait en 1880 125 francs, prêt à mettre sur l'alandier; il vaut 150 francs aujourd'hui, et la cuisson au bois coûte environ deux fois plus cher que la cuisson au charbon.

§ 2. — La houille

La houille est devenue aujourd'hui le véritable combustible industriel et toute industrie qui est parvenue à la substituer au bois, a réalisé, de ce fait, un grand progrès économique. En effet, le pouvoir calorifique du charbon est de beaucoup supérieur à celui du bois (2) et, en général, les prix des deux éléments sont loin de suivre la même proportion. Ce ne fut pourtant qu'à partir de 1840 que son usage commença à se répandre pour le chauffage des fours à porcelaine.

Pendant longtemps l'industrie porcelainière, qui était restée une industrie de luxe, n'éprouva pas le besoin d'adopter des procédés de cuisson plus économiques. Le bois était, au

1. Les prix suivants intéressent surtout Limoges : *Orléans : Tarif spécial P. V. 8.*

Prix exceptionnels (par 1.000 kilos) par wagon d'au moins 5.000 kilos :

d'Ussel à Limoges, 113 km.	5 francs
de Bourgneuf à Limoges, 73 km.	4 —
de Guéret à Limoges, 77 km.	4 —

De toutes gares distantes de 60 kilomètres au maximum : 2 fr. 75 par tonne, frais de gare compris.

2. Alors qu'un kilogramme de bois dégage 3.000 calories, un kilogramme de houille en produit 7.000 ou 8.000.

début du ^{xix}^e siècle, abondant et peu coûteux et les difficultés du transport rendaient l'emploi du charbon avantageux seulement dans les manufactures installées à proximité des houillères.

LES PREMIERS ESSAIS DE CUISSON A LA HOUILLE. — Dès les dernières années du ^{xviii}^e siècle, alors que l'industrie porcelainière française était encore en enfance, on avait fait des essais de cuisson à la houille. Le 2 décembre 1782 le comte d'Angiviller annonçait à Macquer que le jeudi suivant « il y aura à la manufacture de M. le comte d'Artois (à Paris) une expérience en très grand, de cuisson de la porcelaine au charbon de terre... Il y aura, ajoutait-il, pour plus de dix mille livres de porcelaines dans le four » (1). Vers 1784, la manufacture de Lille avait poursuivi pendant quinze mois des essais pour se servir du combustible minéral qui abondait dans la région. Ces tentatives n'avaient pas donné de résultats décisifs. Il semble cependant, ressortir de la correspondance de Vergnaud et de Vannier avec Alluaud (2), que la cuisson au charbon était habituellement employée dans la manufacture de Bordeaux, quelques années avant la Révolution. Peut-être même Alluaud tenta-t-il d'introduire ce mode de cuisson à la Manufacture Royale de Limoges. Il écrivait à M. de Montucla « le voyage que j'ai fait à Bordeaux, avait pour but de connaître la manière de cuire la porcelaine au charbon de terre, depuis deux ans j'ai fait de la dépense pour cet objet. Je suis actuellement bien au fait de cette besogne et convaincu du succès et des avantages qui en résultent (3) ». Quoiqu'il en soit, le peu de succès de ces expériences avait fait abandonner les essais. Mais, peu à

1. *Bibl. Nat.*, 9135, p. 189.

2. *Arch. Haute-Vienne*, série C.

3. Sans date, probablement de la fin de 1789. *Fonds Alluaud*, C.

peu, la concurrence fit baisser énormément les articles de porcelaine qui, pendant longtemps, étaient restés des objets de luxe. Cette poterie se démocratisa et chaque fabricant chercha à restreindre le plus possible le coût de production.

Les frais de cuisson, au lieu de diminuer, augmentaient avec le prix du bois et entraient pour 30 0/0 dans le prix de revient. Un fabricant limousin, Ruaud, homme d'initiative et de progrès, songea à nouveau à recourir à la houille pour chauffer ses fours. En 1834-1835 il fit ses premiers essais qui réussirent, mais le système employé était peu pratique (1). Quelques années plus tard, après avoir facilité les expériences de l'ingénieur belge Markens qui était venu à Limoges proposer un nouveau procédé (2), il l'accrédita près de M. Vital Roux, alors propriétaire de la manufacture de Noir-lac, dans l'Allier, où la houille de Commentry pouvait arriver plus facilement. On eut un bon résultat, et la cuisson au charbon donna une économie notable. A la fin de 1845, MM. Vital Roux et Markens prenaient un brevet. Deux ans plus tard, M. Ruaud appliquait ce même procédé avec succès en se servant de charbon de l'Allier que ramenaient les rouliers qui conduisaient en Berry les matières premières limousines. Bien que le roulage de Commentry à Limoges quadruplât le prix du charbon, l'économie sur chaque fournée pouvait être évaluée à 300 francs environ (3). Mais, comme il faut pour chaque fournée beaucoup plus de houille en poids que de pâte et d'émail, la quantité apportée ne pouvait suffire pour alimenter régulièrement un four. Comme aussi, il eût été beau-

1. Voir article de M. Ruaud dans la revue *La voie de la province*, 1862.

2. Leymarie, *Bull. Soc. archéol.*, t. 49.

3. Rapport de Alluaud à la Chambre consultative des A. et M. Séance du 14 août 1867 (Extraits des procès-verbaux, publiés par A. Leroux, *Bull. Soc. archéol.*, t. 32).

coup trop coûteux d'utiliser des voituriers spéciaux pour ce transport, le fabricant limousin dut abandonner complètement sa fabrication à la houille vers 1848.

La possibilité de la cuisson de la porcelaine à la houille était désormais un fait acquis. En 1849, la Manufacture de Sèvres avait un four au charbon en activité et plusieurs fabriques de l'Allier et de la Nièvre exploitaient le brevet Vital-Roux.

En Limousin, le bois avait atteint un prix exorbitant par suite de la mauvaise organisation du flottage et sa « production n'était plus en harmonie avec les besoins des manufactures ». Sous peine de déchéance, celles-ci devaient le remplacer par un combustible plus économique. L'ouverture de la ligne de Paris à Limoges en 1837, vint, en diminuant les prix de transport, rendre possible la généralisation du nouveau mode de cuisson. Les houilles pouvaient arriver par le canal de Berry jusqu'à Vierzon, d'où elles gagnaient Limoges par la voie de fer. Malgré les difficultés du transport et les deux transbordements, elles ne revenaient plus qu'à 34 francs la tonne.

Les industriels trouvaient à l'emploi du nouveau combustible de nombreux avantages. Non seulement le coût de cuisson était diminué de beaucoup, mais il n'était plus nécessaire d'avoir des approvisionnements aussi importants, d'où moins importante immobilisation de capitaux. Pour parer aux incertitudes du flottage et pour ne se servir que de bois très sec, chaque usine devait avoir sous ses hangars une provision de quatre mois d'avance ; ce qui, à raison d'une dépense de 900 francs par fournée moyenne (1) et de 40 fournées par four

1. Dans les anciens fours chaque fournée consommait de 6 à 7 abaux de bois.

et par an représentait une avance de 12.000 francs par four. C'était pour une usine de trois fours 50.000 francs qu'il fallait immobiliser. Avec la houille, cet inconvénient n'existe pas ; les arrivages par chemins de fer pouvant être journaliers.

La transformation qui apparaissait à tous comme nécessaire ne se fit pourtant pas tout d'un coup. L'acquisition du brevet Vital Roux, le seul qui eut faites preuves, et la transformation des fours exigeaient des capitaux importants que beaucoup de fabricants ne possédaient pas. Ceux qui n'avaient qu'un seul four hésitaient à arrêter leur travail et, par conséquent, leurs affaires pendant plusieurs mois, pour le remplacer. D'autres, qui étaient locataires de leurs immeubles, ne se décidaient pas à faire transformer les fours parce que les propriétaires ne voulaient leur tenir aucun compte de leurs dépenses. Enfin, la conduite des nouveaux fours demandait une main-d'œuvre habile et exercée que le centre limousin ne possédait pas encore.

Des essais furent entrepris sous le patronage du préfet de la Haute-Vienne et de la Chambre consultative des Arts et Manufactures qui nomma une commission pour étudier les procédés (1) de cuisson proposés par MM. Moreau et Bordonne. Un certain nombre de fabricants formèrent même un fonds commun pour subventionner des études et des expériences. En 1858, Limoges avait déjà dix fours à la houille ; on en comptait 14 en 1859.

Le succès n'était pas encore complet. La cuisson donnait beaucoup de pertes et de déchets et quelques fabricants espéraient qu'une légère diminution du prix du bois redonnerait l'avantage à ce combustible. Il n'en fut rien, la mise en

1. Procès-verbaux des réunions de la Chambre consultative des A. et M. 27 octobre et 11 décembre 1857.

exploitation de la ligne de Montluçon vint confirmer la victoire du charbon, en diminuant encore sensiblement son prix de revient (1) et, dès lors, commence vraiment une nouvelle phase industrielle qu'on a pu appeler « *l'ère de la Houille* ».

GÉNÉRALISATION DE LA CUISSON AU CHARBON. — A partir de ce moment, le nombre des fours à la houille progressa rapidement d'années en années, à mesure que celui des fours au bois diminuait. Le chiffre des fournées augmenta encore plus vite, ainsi qu'on pourra le constater dans le tableau suivant :

Années	Fours au bois			Fours à la houille		
	Nombre de fours	Nombre de fournées	Consommation totale	Nombre de fours	Nombre de fournées	Consommation totale
1853.	»	»	66.656 stères	»	»	»
1858.	52	1.310	»	10	486	2.888 tonnes
1870.	20	539	39.250 —	54	1.582	23.414 —
1880.	18	502	33.300 —	63	2.451	38.000 —
1890.	14	361	22.500 —	52	1.845	30.000 —
1900.	12	217	2.500 —	106	2.790	49.000 —
1906.	8	126	1.375 —	114	3.400	64 000 — (2)

On le voit, alors que la consommation de la houille devenait en 50 ans 20 fois plus importante, celle du bois est aujourd'hui trente fois moindre qu'il y a 40 ans. Les chiffres ci-dessus ne s'appliquent il est vrai qu'aux fabriques de Limoges comprises dans le périmètre de l'octroi et, en 1858, les fabriques établies dans la grande banlieue de Limoges et dans le reste du département étaient beaucoup plus impor-

1. La tonne ne coûte plus, rendue à Limoges, que 29 fr. 35.

2. L'écart entre la consommation du bois et celle de la houille est beaucoup plus grand que ne le laisserait croire la différence entre les chiffres des fournées, car à mesure que la capacité des fours au bois diminuait, celle des fours au charbon augmentait.

tantes qu'aujourd'hui. Il est impossible de savoir exactement quelles quantités de charbon ont été consommées dans ces manufactures, aucun document ne les ayant constatés régulièrement (1). Mais on peut évaluer actuellement la consommation des manufactures situées hors Limoges à environ 2.000 tonnes par an ce qui porterait pour 1906 à 65.000 ou 67.000 tonnes le charbon brûlé par les fabricants de porcelaine limousins dans leurs fours et dans leurs mouffes. Pour avoir la consommation totale il faut y ajouter la houille brûlée par les décorateurs pour la cuisson de leurs couleurs qui s'élève à 512 tonnes (2).

Il serait intéressant de connaître qu'elles ont été les variations de la consommation par four ou plutôt par mètre cube de four et par fournée mais les moyennes qu'on pourrait établir n'auraient qu'une valeur approximative. C'est que cette consommation varie avec le charbon employé, les dimensions du four, son système de construction, son ancienneté et aussi avec le mode d'enfournement et la façon de conduire le feu dans chaque fabrique. La consommation par mètre cube dans deux manufactures varie parfois énormément. Un article du *Vingt Décembre* (3) paru en 1859, évaluait alors la consommation du charbon à Limoges de 158 à 387 kilogrammes par mètre cube et par fournée. Aujourd'hui, M. Peyrusson (4) après des recherches nombreuses, a constaté que le minimum atteignait 149 kilog. et le maximum 322 kilog. Il semble donc qu'on soit arrivé à régulariser la consommation, l'écart n'en

1. En 1889, d'après *Le Limousin* (p. 308), la consommation totale de la houille dans la Haute-Vienne était de 103.600 tonnes, sur lesquelles 30.000 tonnes environ étaient employées par l'industrie porcelainière.

2. En 1907, les décorateurs ont consommé dans leurs mouffes au charbon 526 tonnes environ.

3. *Le Vingt Décembre*, 26 mars 1859.

4. À son cours de l'Ecole d'Art Décoratif, 1907.

est pas moins resté très grand puisqu'il varie du simple au double.

Les grands fours à flamme renversée qui tendent à se généraliser consomment beaucoup moins de charbon que les anciens fours à flamme directe. D'après M. Despaux, il faut en moyenne 15.000 kilos de houille pour cuire 3.000 kilogrammes de porcelaine dans les premiers alors que la même quantité suffit pour cuire 4.500 kilogrammes dans les seconds (1).

SORTES DE CHARBONS EMPLOYÉES. — On ne peut employer indifféremment n'importe quel charbon pour le chauffage des fours à porcelaine. Il est nécessaire qu'il produise beaucoup de chaleur et une longue flamme. Les houilles maigres et les anthracites ont en général une flamme courte et répartissent mal leur chaleur, elles ne peuvent être employées que pendant la période du petit feu ; les houilles grasses qui donnent de bons résultats pour la fabrication du gaz exigent un fort tirage d'où une forte consommation ; les houilles demi-grasses sont celles qui donnent les meilleurs résultats. Pendant longtemps, le seul charbon employé à Limoges fut celui de Commentry qui arrivait par la ligne de Vierzon puis par celle de Montluçon. Vers 1863-64, à la faveur d'un tarif spécial, les houilles de l'Aveyron furent introduites sur le marché limousin, mais en très faible quantité à cause de l'éloignement et de leur qualité médiocre (2).

C'est vers cette époque aussi que les mines d'Ahun dans la Creuse, commencèrent à envoyer leurs produits. Le bon marché auquel ils revenaient rachetait leur qualité inférieure qui suffisait alors qu'on n'employait que des fours à flamme directe. On ne pouvait cependant les employer seules

1. *Bull. Inspect. du Trav.*, 1899. V. p. 390.

2. Rapport de la Chambre de Commerce au préfet: Décembre 1863. *Arch. de la Haute-Vienne*, M.

Jusqu'au moment de l'introduction des fours à flamme renversée, les charbons de l'Allier, de l'Aveyron et de la Creuse furent à peu près les seuls employés sur le marché limousin ; on se servait aussi de briquettes d'Ahun et de Décazeville. Les briquettes anglaises qui donnaient un meilleur résultat coûtaient trop cher.

A partir de 1882, époque où se généralisèrent les grands fours à flamme renversée dont le modèle venait d'Angleterre (1), les charbons anglais qui leur convenaient spécialement furent de plus en plus employés. Vers 1891 cependant, à la suite d'une longue grève des mineurs du pays de Galles les fabricants limousins tentèrent des essais avec des charbons français ; celui de Carmaux donna des résultats satisfaisants.

Les houilles de Carmaux et les charbons anglais sont aujourd'hui de beaucoup les plus employés. Leur consommation, d'après une personne bien placée pour l'apprécier, atteindrait au moins 58.000 tonnes. On voit que la part des autres houillères est beaucoup moins importante ; Cransac, Décazeville, Commentry, Bézenet, Ahun fournissent des charbons qui se consomment en mélange avec le Carmaux ou l'anglais, on les utilise surtout pour la période du petit feu et pour le chauffage des mouffles.

Les charbons anglais coûtent un peu plus cher que le Carmaux, mais ils sont meilleurs. Comme eux, ils détériorent peu le matériel, mais ils ont une flamme plus longue qui permet d'augmenter la capacité des fours tout en cuisant aussi bien le milieu que les bords. Il est employé presque uniquement par les principales manufactures qui possèdent les plus grands fours. Les charbons du Tarn sont en

1. Les premiers furent construits sur le modèle de ceux employés dans la fameuse usine de poteries Minton du Staffordshire.

usage dans les fabriques de moindre importance. Il y a toujours intérêt pour l'industriel, quand il s'agit de produits fins, comme c'est le cas en général à Limoges, à employer le meilleur charbon. La différence de prix ne dépasse pas 3 à 4 francs la tonne et ce surcroît de dépense se transforme souvent en économie dans la fabrication. Si on emploie une houille de première qualité, la consommation diminue (1), le matériel souffre moins et la proportion d'inférieur et de rebut dans la fournée est bien moindre. Il semble que pendant ces dernières années la proportion du charbon anglais dans la consommation totale soit devenue plus importante et qu'elle ait tendance à augmenter encore tant, au moins, que la différence de prix avec les charbons français ne sera pas plus grande (2).

Actuellement on peut évaluer la consommation des fabriques limousines de 33.000 à 35.000 tonnes de houille anglaise et de 23 à 25.000 tonnes de houille du Tarn.

Par suite du défaut de moyens de transport économiques, ces charbons reviennent chers aux industriels limousins et ces prix élevés des combustibles sont une cause d'infériorité vis-à-vis des fabriques du Berry situées à proximité des houillères de Montceau et de Blanzv, dont elles peuvent employer les produits pour la cuisson de leur grosse porcelaine ; vis-à-vis aussi des manufactures allemandes qui peuvent se procurer la houille à bien meilleur compte. Le charbon revient à Limoges en moyenne à 30 ou 31 francs, alors qu'en Thuringe il ne coûte, rendu à l'usine, que 24 à 26 fr. la tonne.

Voici quels ont été dans ces dernières années les prix

1. L'emploi du charbon anglais donne une économie de 15 0/0

2. Actuellement (1907) elle est d'environ 15 0/0.

moyens du charbon anglais et du charbon de Carmaux rendus en gare de Limoges.

Années	Charbon anglais	Charbon de Carmaux
1892 . . .	32 fr. 60	26 fr. 71
1894 . . .	27 » 60	26 » 71
1896 . . .	27 » 10	25 » 46
1898 . . .	27 » 10	25 » 46
1900 . . .	31 » 60	27 » 96
1902 . . .	33 » 60	29 » 71
1904 . . .	31 » 60	29 » 71
1907 . . .	33 » »	29 » 71 (1)

A ces prix il faut ajouter le coût du camionnage jusqu'à l'usine, en moyenne 0 fr. 80 à 1 fr. 25. Ce sont là les prix moyens par marchés. Chaque année, en novembre ou décembre, les fabricants passent leurs commandes de charbon pour l'année suivante ; le prix en est fixé à forfait par tonne et reste invariable quelles que soient les fluctuations des cours. Si l'industriel a besoin d'une plus grande quantité de combustible qu'il n'avait prévu au contrat, il paye le surplus au prix courant, qui peut différer beaucoup du prix de son marché. Nous avons donné les prix de revient à Limoges, mais la plupart du temps les charbons sont achetés sur wagons en gare de départ. Le coût du transport est de 7 fr. 10 de Bordeaux ou de Rochefort (2) à Limoges pour les charbons

1. D'après les chiffres donnés par MM. Bernardeau et Gérard. Lettre au ministre des Travaux publics. *Bulletin de la Chambre de commerce*, n° 14, 1904.

2. Le charbon anglais dont les prix se rapprochent beaucoup des houilles de Carmaux a cependant à supporter des frais de transport élevés. Ils se décomposent ainsi :

Fret moyen	5,50
Warfage en Angleterre	0,15

anglais, de 9 fr. 55 pour les charbons de Carmaux. Ces tarifs de transport élevés sont une grosse charge pour l'industrie porcelainière, aussi comprend-on que les industriels aient toujours cherché à la faire diminuer. Depuis longtemps une réduction de tarifs avait été sollicitée des Compagnies de chemin de fer. En 1902, deux tarifs P. V. 7, Orléans et P. V. 107, Nord-Orléans avaient été élaborés et soumis à l'homologation du ministre. A part quelques inconvénients, ils étaient somme toute avantageux aux manufacturiers de Limoges. L'économie sur les prix de transport devait être par expéditions de 100 tonnes de 1 fr. 62 pour Albi, de 1 fr. 29 pour Bordeaux, de 1 fr. 52 pour Decazeville (1). Mais les compagnies houillères françaises protestèrent, sous le prétexte que le nouveau tarif favoriserait les charbons étrangers et, demandèrent à la Compagnie d'Orléans d'exclure les ports de mer de son réseau, des bénéfices du tarif. Cette prétention était inadmissible, car on ne pouvait songer à éliminer complètement les charbons anglais qui sont aujourd'hui indispensables à la cuisson de la porcelaine. Après cinq années de discussions et de démarches nombreuses, les tarifs ont pourtant été mis en vigueur à la fin de 1906 ; mais le projet primitif avait été bien atténué. L'économie pour les expéditions de charbon anglais n'est que de 0 fr. 85 par tonne. Cette diminution n'est d'ailleurs applicable qu'aux expéditions de 100 tonnes (10 wagons) et à condition que le chargement et

Droit de statistique	0,10
Droit de douane	1,25
Chemin de fer.	7,40
	44,10

Le droit d'exportation, en Angleterre, a été aboli en 1906. Les ports d'arrivée sont Bordeaux, Rochefort et La Palisse.

1. *Bulletin de la Chambre de commerce de Limoges*. Lettre de MM. Bernardeau et Gérard au ministre des Travaux publics, 12 nov. 1904.

le déchargement se fassent en six heures chacun. Le dégrèvement devient ainsi presque illusoire, le camionnage rapide coûtant alors plus cher. Pour les charbons français, le nouveau tarif s'applique par rame de quatre wagons de 10 tonnes et l'économie pour le Carmaux est de 1 fr. 15 par tonne.

On voit combien est importante pour l'industrie porcelainière la question de la houille à bon marché; c'est même pour elle, comme on l'a dit, une question de vie ou de mort. Il faut en moyenne 15.000 kilos de charbon pour cuire de 3.000 à 4.500 kilos de porcelaine, c'est-à-dire, 450 à 480 francs de combustible pour cuire 300 à 350 francs de pâte et de couverte (1). Les fabriques situées à proximité des houillères ont de ce fait un énorme avantage sur celles qui doivent faire venir de loin leur combustible, et il semble qu'il y ait intérêt à transporter les pâtes vers les mines de houille, plutôt que de faire venir le charbon près des carrières de kaolin. Aussi Ebelmen prédisait-il dès 1846 le déplacement de l'industrie porcelainière vers les centres houillers.

Le Limousin, au point de vue du combustible, est dans une situation très désavantageuse. La Corrèze (2), la Creuse (3) surtout possèdent bien des gisements de houille importants, mais le charbon qu'on en extrait ne convient pas du tout à la cuisson de la porcelaine. Celui d'Ahun est seul employé et encore en petite quantité. Les manufactures de Limoges sont obligées d'aller chercher fort loin les charbons

1. Dans un four de 14 à 16 pieds.

2. Houillères de Saint-Chamant, de Cublac, de Lapeau, peu importantes.

3. Les mines de Lavaveix (concession d'Ahun) produisaient 200.000 tonnes en 1890; celles de Bosmoreau en produisaient 14.000, d'après *Le Limousin*, Limoges, 1890, pp. 308-309.

qui leur sont nécessaires. Carmaux qui fournit une grande partie de leur approvisionnement est à 324 kilomètres, Decazeville à 213 kilomètres, Commentry à 169 kilomètres, Bordeaux et Rochefort par où arrivent les charbons anglais à plus de 225 kilomètres. Certaines houillères du nord de la France, de Béthune par exemple, dont les charbons seraient avantageusement employés, ne peuvent les expédier à cause de l'éloignement. C'est qu'en effet, la région limousine est complètement dépourvue de moyens de transport économiques, ses rivières ne sont pas navigables et elle ne possède aucun canal qui lui permette d'amener à bas prix dans ses usines les matières pondéreuses dont elles ont besoin. Elle aurait grand intérêt à voir enfin mettre à exécution le projet de canal qui ferait communiquer la Loire avec la Garonne et, par un embranchement, avec la Charente. Jusqu'à présent cependant la prédiction d'Ebelmen ne s'est pas réalisée. Le centre limousin a continué à progresser et le Berry, pourtant avantaagé, n'a pu le supplanter. De nombreuses causes, que nous verrons plus tard, ont contribué à maintenir la prospérité du Limousin. Depuis longtemps, les charbons de l'Allier, les seuls employés au moment où Ebelmen écrivait, ne répondent plus aux besoins de l'industrie porcelainière. Les manufactures de Vierzon, de Mehun, de Foëcy se servent bien du Montceau et du Blanzzy pour cuire leur production courante, l'article limonade et la camelote ; mais pour la porcelaine fine, genre Limoges, elles sont obligées, elles aussi, d'avoir recours aux houilles de Carmaux et d'Angleterre. Celle du Tarn leur revient à un prix aussi élevé, sinon plus, qu'à nos industriels et le charbon anglais, malgré le transport par eau, ne leur coûte guère que 10 0/0 meilleur marché par suite des frais de transbordement. Du reste, le

canal du Berry est souvent à sec pendant de longs mois et la navigation y est forcément irrégulière.

L'OCTROI SUR LES COMBUSTIBLES A LIMOGES. L'ENTREPOT INDUSTRIEL. — Nous ne pouvons abandonner cette question du combustible sans dire quelques mots des droits d'octroi qui, jusqu'à 1840, frappèrent les bois destinés au chauffage des fours à porcelaine situés dans la ville de Limoges et des formalités qui les ont remplacés. Aujourd'hui le bois et la houille sont soumis au régime de l'entrepôt industriel.

En janvier 1800, l'octroi de Limoges avait été réorganisé sur de nouvelles bases et dans le tarif alors établi, le bois employé par les usines à porcelaine qui, toutes, se trouvaient à l'intérieur de la ville, était taxé comme le bois de chauffage ordinaire (1). En 1815, les frères Alluaud avaient bien obtenu la franchise de droits pendant cinq ans pour les matériaux et combustibles nécessaires à l'usine qu'ils faisaient construire sur la Vienne (2) mais la mesure ne fut pas généralisée. En 1818, le préfet de la Haute-Vienne refusa la même faveur à Baignol qui réclamait l'exemption pour un an, sous le prétexte que toutes les autres fabriques ne manqueraient pas de faire la même demande. Le droit fut élevé à 0 fr. 60 par stère en 1818. C'était une lourde charge pour les fabricants de porcelaine. Afin de l'éviter et, aussi, pour ne pas subir les inconvénients du flottage, plusieurs manufactures s'établirent hors Limoges, à Solignac, à Coussac-Bonneval, à Saint-Brice et à Saint-Léonard. Les fabricants de Limoges adressèrent au conseil municipal en 1829 une

1. Le tarif de 1800 taxait le bois de chauffage à 0 fr. 60 par charretée. Le bois flotté empilé sur le port payait 0 fr. 50 par stère.

2. Arrêté du préfet. *Arch. Haute Vienne, M.*

3. Le charbon de terre était taxé 0 fr. 40 les 50 kilos.

demande d'exonération des droits d'octroi sur les bois qui gênaient gravement, disaient-ils, le développement de leur industrie. Ce droit n'en fut pas moins maintenu. Après la grande crise de 1830-1831, les fabriques revinrent à la charge à l'occasion de la révision du tarif d'octroi, en 1833, et demandèrent à nouveau le dégrèvement. Les industriels, à l'appui de leur réclamation, soutenaient que le combustible qu'ils employaient n'était pas, à proprement parler, un objet de consommation locale tombant sous le coup de l'ordonnance du 9 décembre 1814, mais bien une matière première, un objet de création. Le conseil, soutenait que c'était là un simple objet de consommation, comme les autres, puisqu'il ne se retrouvait pas en nature à la sortie et que, par conséquent, il avait le droit de le taxer. De nombreuses délibérations eurent lieu en 1833, 1834, 1835, 1836 ; des négociations furent engagées. Malgré l'intervention de la Chambre Consultative des Arts et Manufactures et du préfet, la municipalité, tout en admettant le principe de l'affranchissement, refusa toujours de le voter tant que les finances de la commune ne seraient pas en meilleur état. Les droits perçus s'élevaient annuellement à 25.000 francs et il n'existait aucun objet imposable qui pût, sans de gros inconvénients, supporter une augmentation de taxe. Cependant, les industriels avaient saisi de leur réclamation les ministres des Finances et du Commerce, par une lettre rendue publique (1). Le Conseil d'Etat,

1. *Lettre des fabricants de porcelaine de Limoges à M. le secrétaire d'Etat, ministre des Finances et à M. le secrétaire d'Etat, ministre du Commerce et des Travaux publics, contre les taxes municipales illégalement établies sur les matières qui servent d'aliment à leur industrie.* — Brochure. 1836.

Réponse du maire de Limoges à la lettre publiée par les fabricants de porcelaine sur la taxe des bois, — Brochure. 1836.

Ces deux documents ont été aussi publiés par M. A. Leroux, dans *Choix*

devant qui l'affaire fut portée, leur donna gain de cause (1).

Le conseil municipal céda pour obtenir l'homologation de son nouveau tarif d'octroi. L'article 5 de l'ordonnance était ainsi conçu :

« A partir du 1^{er} janvier 1840, les bois à brûler employés à la cuisson de la porcelaine seront affranchis de toute taxe. Jusque-là, ils seront soumis, par stères, aux seuls droits ci-après désignés, savoir :

En 1836 et à partir de la présente ordonnance 0,48 centimes ; en 1837, 0,36 cent. ; en 1838, 0,24 cent. ; en 1839, 0,12 cent. » (2).

L'exonération de droits avait lieu par remboursement. Toutes les fournées se faisaient sous la surveillance d'un employé de l'octroi qui contrôlait la consommation et, à la fin de l'année, on remboursait au fabricant les droits qu'il avait payé pour le bois consommé dans ses fours. Ce procédé d'exercice était compliqué et exigeait un personnel nombreux. En 1843, un arrêté du maire, du 17 janvier, fixa le remboursement pour 1842, à forfait, sur le pied de un stère par mètre cube chauffé (3). L'évaluation fut trouvée trop faible par les fabricants. Un arrêté du 28 décembre de la même année établit la consommation forfaitaire à 1 stère 10 par mètre cube de four et par fournée. C'est cette moyenne qui est encore appliquée. Le fabricant est tenu de faire, 24 heures avant chaque fournée, une déclaration de mise en feu. En fin

de documents relatifs au département de la Haute-Vienne. — 2^e série, fasc. 5.

1. Ordonnance du 26 décembre 1836.

2. Voir. Buisson de Masvergnier, « Le budget de la ville de Limoges » dans le *Vingt Décembre*, nos 18 mars 1859 et suivants.

3. Pour mesurer la capacité du four on le considère comme un cylindre dont la hauteur serait l'axe du four, alors qu'en réalité le four est composé d'un cylindre surmonté d'une calotte sphérique. La capacité obtenue est

d'année il est dressé un décompte des quantités brûlées et de la somme à rembourser à chaque industriel à raison de un franc par stère (1). Comme il reste sous l'alandier un certaine quantité de charbon provenant du bois consommé, on la calcule, elle aussi, à forfait à raison de huit kilos par stère, sur lesquels le fabricant est redevable de la taxe de 0 fr. 60 par 100 kilos.

Pour la houille, on suit une méthode un peu différente. A l'entrée le fabricant ne paye pas de droits ; le charbon est simplement pris en charge. A l'origine, un employé de l'octroi assistait à la première fournée du four, constatait sa consommation en kilogrammes de charbon et, en fin d'année, on multiplait cette consommation type par le nombre de fournées faites dans le four. Mais le compte de consommation n'arrivait jamais à cadrer avec le compte d'entrepôt, car, on l'a vu, la consommation ne saurait être absolument régulière et identique pour chaque fournée ; elle varie avec la nature des objets à cuire, la température extérieure, la conduite du feu, etc. On en était réduit, à la fin de l'exercice, à prendre en charge le stock de combustible restant en fabrique, sans s'inquiéter des excédants et des manquants. Aussi, aujourd'hui, on se contente de prendre en charge tout le charbon qui entre à l'usine et d'exercer une surveillance pour empêcher les sorties frauduleuses. Chaque année, l'administration donne décharge au fabricant de toute la houille consommée et le restant est porté en compte à nouveau. Les fabricants sont encore astreints aux déclarations de mise de feu, mais la surveillance que l'octroi exerce sur les fournées n'a plus qu'un faible intérêt de contrôle. Tout le charbon consommé dans

donc plus grande que la réalité, mais on estime que l'erreur de calcul se compense avec la quantité de bois nécessaire à l'allumage du four.

1. Depuis 1887.

l'usine pour différents usages, chauffage des ateliers, des bureaux, etc., est considéré comme employé au chauffage des fours. Cette consommation est proportionnellement assez peu importante.

Pendant longtemps, les décorateurs réclamèrent en vain la même faveur que les fabricants de porcelaine. Lors de la révision du tarif de l'octroi, en 1886, leur industrie traversait une période de crise très aiguë ; ils revinrent à la charge. Par délibération du 27 juillet, le conseil municipal leur accorda l'exemption des droits, mais, sous certaines conditions ; on fixa à forfait la capacité des moufles à 0 m. c. 80 et la consommation moyenne fut évaluée à une valeur égale de bois, soit 80 centistères par mise de feu, sur lesquels serait faite la restitution des droits perçus. Il était entendu que la restitution totale aux décorateurs n'excéderait pas 15.000 francs. Aussi, lorsqu'en fin d'exercice, la quantité de bois consommée dans les moufles représente une somme supérieure, la répartition des 15.000 francs se fait au marc le franc, entre les ayants droit. Les décorateurs sont donc obligés de faire au bureau du préposé en chef de l'octroi une déclaration pour chaque mise de feu à une moufle au bois. Pour les moufles au charbon dont le nombre augmente de plus en plus, on se contente de prendre en charge les quantités qui entrent à l'usine sans acquitter de droits et de donner décharge en fin d'exercice des quantités consommées.

CHAPITRE IV

LE PLÂTRE

Le plâtre est une des matières indispensables à l'industrie porcelainière. Il est employé pour la confection de tous les moules. On a essayé de se servir de moules métalliques en bronze, en fonte ou en acier pour le moulage à la presse, en Allemagne paraît-il, ils sont même assez répandus ; mais on ne peut les utiliser que pour la confection d'objet de très petites dimensions et de formes peu compliquées ; on s'en sert surtout pour fabriquer certains articles d'électricité. En Limousin, on peut dire que les moules en plâtre sont les seuls employés (1), aussi la consommation de ce produit est-elle très importante. Elle a augmenté dans de grandes proportions depuis la généralisation du procédé de fabrication par coulage. Les moules nécessaires à cette opération doivent, en effet, avoir une grande épaisseur pour que l'absorption de l'eau de la barbotine se fasse rapidement. L'adjonction de silicate de soude à la pâte a permis de prolonger la durée des moules à coulage. Ils ne peuvent cependant servir à un grand nombre d'opérations et se détériorent vite. Le nombre

1. On nous a cité une seule maison qui emploie des presses avec moules en acier.

des couleurs de moule a doublé depuis cinq ans, aussi peut-on admettre sans crainte d'exagération que la consommation du plâtre par les manufactures de porcelaine a doublé en moins de dix ans.

Il est impossible de savoir quelle quantité est employée par l'industrie porcelainière. Si, cependant, on se reporte aux statistiques fournies par l'administration de l'octroi, on constate l'entrée à Limoges :

en 1880 de	2.017.851	kilos de plâtre.
1895 —	2.760.470	—
1900 —	3.005.138	—
1906 —	3.536.448	—

Ces chiffres concernent les plâtres de toute sorte dont une grande partie est utilisée par l'industrie du bâtiment, mais il est certain que l'augmentation de 800.000 kilos qui a eu lieu de 1895 à 1906 porte, pour une grosse part, sur les plâtres à moulage.

Les fabricants prennent leurs plâtres dans la région parisienne ou en Berry. Depuis trois ou quatre ans, un four à plâtre a été installé à Limoges et produit surtout des matières pour l'industrie porcelainière. Le meilleur plâtre est celui de Paris. Il fut longtemps le seul employé mais il coûte beaucoup plus cher que les autres, les frais de transport étant plus élevés. Actuellement, il revient à 70 francs la tonne rendu en gare de Limoges (1) alors que celui du Berry coûte seulement 56 francs. Celui de Limoges est vendu lui aussi 56 fr. sur place.

1. En 1860 il coûtait 70 à 75 fr. la tonne.

CHAPITRE V

LES COULEURS CÉRAMIQUES

On entend par couleurs céramiques, uniquement celles qui, développées et fixées par la chaleur, soit du four à porcelaine, soit de la moufle, deviennent plus ou moins inaltérables.

LES COULEURS. — La fabrication industrielle en grand de ces matières est de date relativement récente. Pendant longtemps, les artistes ou les fabriques préparaient eux-mêmes leurs couleurs à l'aide de formules qu'ils gardaient soigneusement ou achetaient celles qui leur manquaient à d'autres ateliers qui les possédaient. C'est ainsi que Sèvres, à plusieurs reprises, fit des échanges de couleurs avec la Manufacture de Saxe. Les procédés de fabrication étaient tout empiriques (1).

C'est la Manufacture Royale qui, la première, appela la science à l'aide du fabricant. Hellot, Brongniart, Ebelmen, Salvétat substituèrent aux formules empiriques des notions précises.

Ce sont des élèves de ces chimistes qui furent les premiers pionniers de cette industrie, perfectionnée tous les jours par

1. Pendant longtemps on tira le vert de chrome de la Manufacture de Meissen, le bleu d'outre-mer de la Manufacture Royale d'Autriche qui les avaient découverts.

les praticiens et les savants. La pratique de cette fabrication exige des connaissances spéciales et beaucoup de soins. La composition des couleurs doit toujours être très régulière, car le décorateur ne peut se rendre compte de la valeur d'un ton qu'après cuisson alors que l'erreur n'est plus réparable.

Aucun porcelainier limousin ne prépare entièrement ses couleurs. En général ils se les procurent dans les fabriques spéciales et se bornent à faire des mélanges.

Toutes ces maisons fabriquent des séries complètes de couleurs ; la plupart cependant possèdent des spécialités dont elles conservent avec grand soin le secret. Aussi les décorateurs prennent-ils telle couleur dans une fabrique plutôt que dans une autre parce qu'elle leur donne de meilleurs résultats. La maison Poulenc par exemple est spécialisée dans les couleurs de grand feu ; la maison Lacroix livre des couleurs vitrifiables de feu de moufle fort estimées ; la maison Magnier est renommée pour ses verts bleus et ses bleus turquoises ; d'autres fabriquent spécialement les lustres métalliques, etc. Il existe en France 12 à 15 fabriques de couleurs céramiques qui, presque toutes, sont situées à Paris ou aux environs. Plusieurs ont un représentant à Limoges auquel s'adresse directement la clientèle.

Les couleurs françaises fournissent la plus grande partie de la consommation. Les produits anglais sont aussi fort recherchés surtout pour les couleurs à base d'or, comme les carmins, qui réussissent beaucoup mieux que les couleurs françaises. Les Allemands n'ont pas aujourd'hui encore de vente courante sur le marché limousin, mais ils cherchent à s'y introduire. Pendant longtemps ils eurent la spécialité de l'*or brillant* dont ils possédaient le secret, mais depuis quelques

années on en trouve en France d'aussi bonne qualité (1).

Si Limoges ne possède pas de fabrique produisant en grand les couleurs céramiques, nous ne saurions cependant passer sous silence à ce propos, les recherches de M. Peyrusson, le savant professeur de chimie céramique à l'Ecole d'Art Décoratif qui a inventé un procédé de peinture au grand feu sur couverte qu'il a doté d'une série de couleur déjà fort riche. Il est parvenu aussi à remplacer la palette des couleurs vitrifiables à base d'oxyde de plomb par des couleurs à fondant bismuthique qui ne présentent aucun danger pour les ouvriers qui les manipulent (2).

LES CHROMOS. — Le système de décoration par la chromolithographie, introduit à Limoges par M. Haviland, y a pris une grande extension et a donné naissance à une industrie nouvelle, l'imprimerie des feuilles de chromo. La maison Haviland, dès le début, prépara elle-même ses pierres et tira ses feuilles de décalque dans son atelier spécial d'Auteuil. A sa suite, les principales manufactures de porcelaine de Limoges installèrent chez elles des ateliers de chromolithographie. On compte aujourd'hui à Limoges huit maisons, les plus importantes, qui fabriquent elles-mêmes leurs chromos.

Bientôt des fabriques spéciales se montèrent. Dès 1880, M. Guesnu avait à Limoges un atelier où étaient installées plusieurs presses à bras pour le tirage des chromos, mais il ne faisait guère que la bordure et le sujet. Aujourd'hui on

1. On comprendra que nous ne puissions donner un aperçu des prix des couleurs céramiques qui varient beaucoup avec chacune d'elle.

2. M. Peyrusson a obtenu une médaille d'argent à l'Exposition de 1900. M. Valery, artiste peintre à Limoges, a obtenu la même distinction pour ses couleurs de grand feu.

en compte 7, alors que Paris n'en possède que 3. Ces maisons ont des modèles courants leur appartenant, mais elles font aussi des tirages réservés, sur modèles fournis par les fabricants.

L'industriel, porcelainier ou décorateur, qui n'a pas un écoulement assez important pour occuper une presse, a intérêt à s'adresser à ces imprimeries spéciales qui peuvent produire à beaucoup meilleur marché que lui. Les grandes usines préfèrent fabriquer elles-mêmes au moins partie de leurs feuilles de chromo dans le but, surtout, de mettre à l'abri des indiscretions le secret de leurs décors nouveaux. Il semble donc que la spécialisation de la fabrication du chromo ne soit pas prête à se généraliser. Cette industrie n'est pas d'ailleurs très importante, chaque atelier possédant seulement une ou deux machines (1).

Sept ou huit personnes suffisent à servir une presse, et on n'évalue pas à plus de 80, les ouvriers employés dans les 7 ateliers. Toutes les presses de Limoges occupent environ 60 lithographes. Les salaires varient avec les spécialités mais sont assez élevés. Les graveurs, très peu nombreux, gagnent 10 francs par jour ; les lithographes de 7 à 8 francs ; les poudreurs et autres auxiliaires 5 francs ; les poudreuses de 2 francs 50 à 3 francs.

Les modèles des décors sont dus presque toujours à des artistes indépendants, peu de maisons pouvant occuper un décorateur régulièrement. Plusieurs artistes parisiens, décorateurs, aquarellistes, vendent leurs cartons aux maisons de Limoges, ce sont les plus recherchés. Les artistes limousins, qui travaillent en même temps à la banquette comme pein-

1. C'est vers 1885 que des machines à imprimer furent substituées aux presses à bras pour le tirage des épreuves chromolithographiques.

tres, ne produisent en général que des modèles plus communs.

Les couleurs qui servent à la fabrication des feuilles de chromo sont, pour la plupart, françaises ou anglaises. Longtemps les Anglais fournirent, à peu près seuls, le papier employé pour les articles soignés; leur spécialité était le *papier duplex*, très apprécié des décorateurs, mais on commence à le produire en France. Depuis quelques années les Allemands ont lancé un *papier buvard* spécial qui rend les manipulations du décalage moins nombreuses et plus rapides. Il est très employé dans le Berry, mais, jusqu'à présent, les décalqueuses limousines, habituées au papier duplex n'ont pas voulu en user.

La plupart des feuilles de chromo sont fabriquées sur place à Limoges. On en expédie quelque peu, surtout en Berry.

Les produits des grandes fabriques anglaises ne s'écoulent qu'en petite quantité. Jusqu'à présent les fabricants allemands qui produisent surtout la *camelotte* ont peu vendu sur le marché limousin mais leurs voyageurs commencent à visiter régulièrement la région. Leurs prix sont sensiblement égaux aux nôtres pour les travaux soignés.

Les prix de vente varient dans de grandes proportions selon les sujets, l'auteur du modèle, le nombre de couleurs qu'ils comportent et les difficultés d'exécution. Une feuille ordinaire vaut de 0 fr. 75 à 1 fr. 50 et peut suffire, avec certains dessins, pour décorer deux cabarets,

DEUXIÈME PARTIE

LA FABRIQUE LIMOUSINE

Après avoir étudié en détail chacune des matières premières qui concourent à la fabrication de la porcelaine limousine et dont l'extraction ou la préparation alimentent souvent des industries spéciales nous allons nous occuper de l'industrie porcelainière proprement dite qui se charge de mettre en œuvre ces divers éléments.

Il nous faut d'abord reprendre l'histoire des manufactures limousines ou nous l'avons laissée quand nous parlions des origines. Mais, comme désormais elle ne se confond plus avec celle d'une seule fabrique, nous ne saurions faire ici la monographie de toutes les maisons et nous ne parlerons de telle ou telle qu'autant qu'elle aura joué un rôle prépondérant dans l'évolution économique.

Nous suivrons simplement l'ordre historique des faits nous attachant à dégager ceux qui ont eu vraiment une influence importante sur la marche des affaires.

CHAPITRE VI

ÉVOLUTION DE LA FABRICATION AU XIX^e SIÈCLE

Quand furent passés les orages de la Révolution, l'avenir de l'industrie porcelainière limousine semblait bien compromis. Cependant les mesures de sage administration qui marquèrent l'avènement du Directoire ranimèrent l'industrie et le commerce.

Pendant les toutes dernières années du XVIII^e siècle, les deux manufactures qui étaient alors en activité dans la Haute-Vienne, celle de Baignol à la Seynie et celle de Monnerie à Limoges, travaillèrent régulièrement et purent écouler assez facilement leur faible production (1) dans les départements voisins où les faïences anglaises n'arrivaient que difficilement (2).

§ 1. — Le Consulat et l'Empire

RENAISSANCE DE L'INDUSTRIE DE LA PORCELAINE. — En 1797, Baignol abandonna Saint-Yrieix pour venir s'installer au

1. La fabrique Monnerie faisait de 15 à 18 fournées par an et occupait une vingtaine d'ouvriers.

2. Le décret du 1^{er} mars 1793 avait prohibé « les faïences de terre de pipe ou de grès d'Angleterre, venant de l'étranger, sous peine de confiscation » (Art. 2).

chef-lieu du département (1) et l'année suivante Alluaud établissait, rue des Anglais, une petite manufacture qui devait lui servir surtout à faire des essais de pâte (2).

La fabrication était alors devenue assez importante et le petit nombre d'ouvriers qu'avait formé la Manufacture Royale ne suffisait plus. Les fabricants durent s'adresser à Paris pour se procurer les tourneurs et les mouleurs qu'ils ne pouvaient trouver à Limoges.

Les affaires reprenaient une marche ascendante ; Alluaud qui était l'homme le plus au courant de la situation, comprit tout l'avantage que pourrait tirer l'industrie de la porcelaine des nombreuses ressources offertes par le Limonsin qui possédait à la fois toutes les matières premières nécessaires à la fabrication. Il projetait de monter à Limoges une grande manufacture capable « de fournir aux fabriques de Paris tout le blanc qui leur serait nécessaire », quand il mourut en juillet 1799. Sa manufacture fut fermée et les travaux n'y furent repris qu'en 1801, lorsque la loi sur les remplacements permit à son fils aîné de quitter l'armée.

Pendant les premières années de l'Empire, l'industrie prit un nouvel essor. De nombreuses fabriques se fondèrent en France : à Fontainebleau, à Orléans, à Valognes, à

1. Dans l'ancien couvent des Grands-Augustins dont une autre partie abritait déjà la manufacture Monnerie.

2. L'établissement d'une manufacture n'exigeait pas alors de gros capitaux. Nous trouvons sur le livre de caisse de Alluaud : « Relevé général de la dépense que j'ai faite tant pour la constitution du four que pour les ateliers, rayons, moules, fabrication de porcelaine, achat de bois, gazettes et autres objets. 40.000 livres
sans comprendre les bâtiments où sont les ateliers,
évalués à. 3.000 livres

43.000 livres »

(1^{er} vendém. an VII. — *Fonds Alluaud, Z*).

Moulins, etc. Trois nouvelles manufactures furent créées à Paris.

SITUATION DE L'INDUSTRIE EN 1807. — Le centre limousin comptait vers 1807, 3 maisons (1) qui possédaient sept fours en activité (2). La fabrication annuelle atteignait 160 fournées produisant 192.000 francs de porcelaine blanche. En y ajoutant la valeur des dorures et décorations, la production dépassait le chiffre de 230.000 francs (3) et cependant les prix étaient bien moins élevés qu'avant la Révolution. Les manufactures Alluaud et Baignol étaient de beaucoup les plus importantes, leurs produits formaient près des 3/4 de la fabrication totale.

Les ouvriers et ouvrières occupés dans les cinq fabriques, au nombre de 190 ou 200, avaient vu leur salaire augmenter. La plupart étaient payés aux pièces. Les ouvriers pâtiens (4) et les peintres gagnaient de 3 à 6 francs par jour selon leur habileté, les émailleuses et les brunisseuses de 0 fr. 75 à 1 fr. 50 ; les enfourneurs et les gazettiers de 2 à 3 francs ; les manœuvres de 1 franc à 1 fr. 75 (5). La *Statistique de 1808* estime à 118.000 francs la part de la main-d'œuvre dans les frais de production.

La cause principale de l'augmentation des salaires venait des difficultés qu'éprouvaient déjà les fabricants à se pro-

1. La manufacture de la Seynie fut exploitée successivement par plusieurs fabricants, mais le manque de fonds les empêcha toujours de réussir. Cloosterman avait pris la suite des travaux en 1805, il dut bientôt l'abandonner.

2. D'après la *Statistique de 1808* (pp. 437-438), il y aurait eu alors en France 40 fours produisant 700 fournées par an.

3. *Statistique de la France*, 1808, *loc. cit.*, p. 437.

4. On appelle ainsi ceux qui façonnent les pâtes, tels que les tourneurs, les mouleurs.

5. *Statistique de 1808*, *loc. cit.*, p. 437.

curer des ouvriers spécialistes. Cependant l'école gratuite de dessin que vient de fonder (1) la Société d'Agriculture et des Arts rend déjà quelques services à l'industrie en perfectionnant les apprentis que les manufactures sont obligées de former.

Les débouchés de la fabrication limousine sont encore peu nombreux. Les prix élevés et variables des transports (2) empêchent d'expédier la porcelaine au loin, et la majeure partie s'écoule dans les villes du Midi de la France. Les exportations à l'étranger sont rares et peu importantes; la guerre qui intercepte fréquemment les communications nuit à leur développement.

La production consistait surtout en vaisselle et en articles courants, mais on faisait aussi des vases et la manufacture Baignol fabriquait déjà des biscuits qui, de l'avis de MM. Chavagnac et Grollier, n'ont pas été surpassés depuis en Limousin.

Sans doute la porcelaine limousine ne peut encore rivaliser complètement avec les produits des manufactures parisiennes, les formes en sont moins variées, les décors moins riches et moins soignés, mais elle ne leur est point inférieure pour la beauté du blanc et la solidité. A l'Exposition des produits de l'industrie qui eut lieu à Paris en 1806, la maison Alluau obtint une mention honorable. C'était le premier succès remporté par l'industrie limousine (3) dans une Exposition nationale.

1. En 1804.

2. Le transport par roulage coûtait en moyenne, pour 50 kilos, 0 fr. 18 par kilomètre pour le Midi et 0 fr. 20 pour le Nord. De Limoges à Paris on payait 9 francs; à Bordeaux, 5 francs; au Havre, 15 francs; à Strasbourg, 18 francs. Les délais de remise étaient calculés à raison d'un jour par 35 kilomètres pour le Nord et par 30 kilomètres pour le Midi.

3. A l'Exposition de l'an X Monnerie et Baignol avaient envoyé deux vases à guirlandes de roses et le buste du Premier Consul, en biscuit.

En l'an XII à l'Exposition des produits de l'industrie organisée à Limoges

Pendant les dernières années de l'Empire la fabrication périclita. L'industrie limousine ne devait reprendre son essor qu'en 1815.

§ 2. — La Restauration

Pendant la période de la Restauration, l'industrie de la porcelaine prit dans la région limousine une extension considérable. Avec la paix, la consommation augmenta et les commandes se succédèrent sans interruption. Désormais, le groupe limousin pouvait lutter avantageusement avec les manufactures de la région parisienne qui allaient bientôt perdre toute leur importance.

EMIGRATION DES FABRIQUES PARISIENNES. — Dans les dernières années de l'Empire les fabriques de Paris subissaient déjà une véritable crise, causée par la cherté du combustible qu'elles ne trouvaient plus aux environs de la capitale (1) et qu'il fallait faire venir de fort loin. Les difficultés des transports des matières premières rendaient l'approvisionnement difficile et coûteux.

Avec la reprise des affaires qui caractérisa le retour des Bourbons, les prix de main-d'œuvre augmentèrent à tel point que les principaux fabricants se décidèrent à s'éloigner de Paris pour se rapprocher des centres de production des matières premières qui leur étaient indispensables. Dès les premiers mois de 1816, ce mouvement d'émigration vers la province

par la Société d'Agriculture, Baignol avait obtenu une médaille d'or et Monnerie une médaille d'argent. Alluaud était hors concours. Documents divers. *Arch. Haute-Vienne*, M (Expositions).

1. Dès l'an III, Le Beuf écrivait à Alluaud : « Nos manufactures sont dans une très faible activité, faute de bois ».

se dessinait nettement (1). Limoges se trouvait dans une situation tout à fait privilégiée au point de vue des matières premières, qu'elle possédait toutes à ses portes. Les kaolins qui venaient de Saint-Yrieix et de Coussac-Bonneval, n'étaient pas éloignés de plus de 45 kilomètres ; les cailloux se tiraient du Vigen à 10 kilomètres ; la Malaise qui fournissait la terre à gazettes était à 25 kilomètres ; le flottage permettait d'amener au port du Naveix les bois de la vallée de la Vienne et de ses affluents. Les ouvriers y étaient déjà nombreux et habiles. Les industriels parisiens préférèrent cependant presque tous porter ailleurs leurs capitaux. Plusieurs allèrent se fixer dans le Cher et dans la Nièvre, où ils formèrent bientôt un groupe important. Les manufactures limousines n'en augmentèrent pas moins en nombre et en importance. En 15 années, six nouvelles fabriques furent fondées à Limoges et chacune d'elles avait deux fours au lieu d'un seul. La maison Alluaud frères restait la plus considérable ; en 1816, les frères Alluaud avaient fait bâtir une nouvelle fabrique (2) sur la rive droite de la Vienne à proximité du Naveix. C'était le premier établissement construit et aménagé spécialement

1. Alluaud jeune qui était en voyage à Paris écrit le 13 janvier 1816 à son frère à Limoges : « Ainsi que je te l'ai annoncé, mon cher ami, il paraît qu'il va s'opérer une grande révolution dans notre partie. Les Pouyat frères et Bourgeois vont dans le Nivernais remplacer une verrerie. Lefèvre et Chelchaud vont près de Vierzon et tous pensent sérieusement à déménager. Ce changement peut devenir très avantageux aux fabricants car si les 5 ou 6 matadors prennent ce parti, les autres ne peuvent plus tenir à Paris, et n'ayant pas assez de capitaux pour se déplacer, ils seront forcés d'y renoncer. Le commerce ne roulant plus alors que sur 5 ou 6. . . . il sera facile de le ramener à l'état prospère auquel il doit prétendre » *Fonds Alluaud, Z.*

2. La première fabrique construite par Alluaud père, rue des Anglais, avait été en partie détruite par un incendie en 1808, à la suite duquel les ateliers avaient été établis à la manufacture Monnerie, rue de Paris. Ils y restèrent jusqu'à la construction de la fabrique du faubourg des Casseaux.

pour la fabrication de la porcelaine. Après cette manufacture c'était la maison Tharaud qui, vers 1825, occupait le plus d'ouvriers (1).

ÉMIGRATION DES MANUFACTURES A LA CAMPAGNE. — Cependant, de même qu'à Paris, un mouvement d'émigration des fabriques semblait se dessiner à Limoges. Pour éviter les frais élevés du flottage des bois (2) et les droits d'octroi (3) qui frappaient le combustible à son entrée à Limoges, des manufactures s'établirent à proximité des lieux de production des matières premières.

En 1830, on comptait six fabriques installées à la campagne ; toutes étaient situées dans la région sud du département. Celle de Bourganeuf, bien qu'établie dans la Creuse, n'en faisait pas moins partie du centre limousin.

La manufacture de *La Seynie* existait toujours. En 1810 elle avait été achetée par un fabricant parisien, Honoré ; à sa mort elle resta à Dagoty, son associé. Celui-ci la céda à Dominique Denuelle qui exploitait aussi à Paris la fabrique de la rue de Crussol. Jusqu'à cette époque les ateliers étaient installés dans le château de la Seynie et ce fut sans doute Denuelle qui fit construire la nouvelle fabrique qui existe encore aujourd'hui. Sous la direction du nouveau propriétaire elle eut un regain d'activité.

En 1819 fut fondée la manufacture de *Coussac-Bonneval*, par le marquis de Bonneval, pour utiliser le bois de ses forêts.

1. Pierre Tharaud, après avoir dirigé quelque temps la nouvelle fabrique Alluud, s'installa rue de Paris, puis, en 1819, fit construire un établissement près de la place Tourny.

2. V. *suprà*, p. 196 et suiv.

3. Le droit était de 0 fr. 60 par stère et il fallait environ 50 stères par journée. V. *suprà*, p. 214 et suiv.

Son moulin employait les kaolins que lui fournissaient à bon compte les carrières des environs.

La même année, Jaucourt et Laurens installaient à *Bourga-neuf* (*Creuse*) une manufacture de porcelaine qui devait utiliser les bois alors abondants dans la région.

C'est aussi en 1819 que fut ouverte par Gauldrée-Boileau, qui venait de Paris, la manufacture de *Magnac-Bourg*. Les forêts de Magnac-Bourg et de Fayat fournissaient tout le bois nécessaire à la cuisson. La pâte et l'émail venaient des moulins, peu éloignés, de Coussac et de Saint-Yrieix.

En 1824, un ancien ouvrier de Tharaud qui venait d'acquies-rir l'ancienne abbaye des Bénédictins de *Solignac*, obtint du préfet l'autorisation d'y construire un four à porcelaine. Le combustible était rare aux environs, mais le flottage permettait d'amener les bois de la haute vallée de la Briance et d'approvisionner facilement la manufacture. En même temps, la rivière fournissait la force motrice suffisante pour broyer les cailloux des carrières du Vigen et les kaolins qui arrivaient directement de Saint-Yrieix et de Coussac. Cet établissement était peu important.

La manufacture de *Saint-Brice* fut fondée en 1825 par François Baignol cadet, qui avait succédé à son père dans la fabrique de la rue de Paris à Limoges. Pour tirer parti sur place des bois que l'importante forêt de Brigueil (1) pouvait fournir en grande quantité et des terres réfractaires de la Malaise (2), ce fabricant transplanta aux confins du département, près du hameau de la Gaudine, toute une colonie d'ouvriers avec leurs familles et l'entreprise prit une telle extension qu'en 1830 elle occupait 300 ouvriers.

1. Située dans la Charente. A donné quelquefois son nom à la manufacture.

2. Commune de Saint-Brice.

C'est pour éviter les nombreux inconvénients du flottage des bois que, en 1825, Monnerie fils et Lefevre, venus de Limoges, s'établirent à *Saint-Léonard* dans l'ancien couvent des Récollets. La situation qu'occupe cette ville sur la Vienne était fort avantageuse. La manufacture pouvait recevoir les bois de toute la vallée supérieure de la Vienne et ceux que flottaient ses affluents. En sortant les bûches de l'eau au ramier de Saint-Léonard, les frais de flottage étaient moins élevés, il était inutile d'attendre son tour pour flotter, et les risques de perte étaient diminués. On avait l'avantage d'éviter les droits de ramier à Saint-Priest-Taurion et à Limoges (1) et aussi les droits d'octroi.

A la fin de la Restauration, on comptait 16 fabriques dans la région limousine, mais le nombre des fours avait augmenté beaucoup plus rapidement. Alors qu'il était de 17 en 1823, il s'élevait à 26 en 1827 (2). La plupart des manufactures avaient deux fours en activité et leurs dimensions qui étaient à l'origine de 7 à 9 pieds, atteignaient de 12 à 14 pieds.

Aussi la production de la porcelaine avait-elle beaucoup progressé. Alluaud croyait pouvoir l'évaluer à 3 millions de francs (3) en 1837. Encore l'accroissement de la masse de la production avait-il été plus rapide que ne le laisserait croire ce chiffre, car les prix de vente avaient diminué dans d'assez fortes proportions. La douzaine d'assiettes qui valait de 18 à 20 francs en 1815 était descendue à 11 ou 13 francs. Dès 1825, sous la pression de la concurrence, le mouvement vers la production à bon marché semble se dessiner et la porcelaine tend à devenir un article plus commun.

1. Parfois pendant les crues, les marchands de bois et les fabricants de Limoges faisaient sortir les bûches de l'eau à Saint-Léonard et les charroyaient directement jusqu'à Limoges.

2. Lettre de Baignol à Alluaud, 26 juin 1827. *Fonds Alluaud*, Z.

3. *Ephémérides de la Haute-Vienne*, 1837, *loc. cit.*

Cependant les industriels ne négligent pas la qualité de leurs produits : la maison Alluaud avait obtenu une Médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1819 ; à celles de 1823 et de 1827 la maison Tharaud méritait des Mentions honorables. L'outillage avait été amélioré. Alluaud le premier avait introduit dans sa manufacture le tour à user les grains, en 1816, puis le tour anglais. Grâce aux conseils de Brongniart qui entretenait des relations avec plusieurs fabricants limousins, d'autres améliorations techniques avaient été encore apportées à la fabrication.

Au début du règne de Louis XVIII, les prix de la main-d'œuvre s'étaient élevés par suite de la difficulté qu'avaient les nouvelles usines pour recruter leur personnel. Mais les hauts salaires firent affluer les ouvriers et les prix de façon baissèrent.

En 1830, la fabrication de la porcelaine occupait dans la Haute-Vienne un grand nombre de bras. On évaluait à 1.800, sans tenir compte de l'exploitation des matières premières, les individus qu'elle faisait vivre, dont 800 à 900 à Limoges. Quelques-uns étaient venus de Paris, même de Sèvres, mais le plus grand nombre avait fait son apprentissage sur place.

La plupart des manufactures limousines ne produisaient que des porcelaines blanches, les principales seules enrichissaient leurs produits de luxe, de dorures et de filets ; mais les décors riches se faisaient presque tous dans les ateliers de Paris et de Toulouse où s'expédiait une partie de la production des fabriques de la Haute-Vienne. La plus grosse part, s'écoulait dans le Centre et le Midi de la France, que parcouraient régulièrement les commis-voyageurs des principales maisons. On en exportait aussi en Allemagne, en Italie, en Espagne, et même aux Etats-Unis, si on en croit les *Annales de l'Industrie française et étrangère*.

§ 3. — Le règne de Louis-Philippe

LA CRISE DE 1830. — La Révolution de 1830 vint arrêter brusquement la prospérité des manufactures limousines.

Les industries de luxe souffrirent plus que les autres de la crise générale qui fût la conséquence du changement de régime. L'Etat de langueur du commerce intérieur avait ralenti la consommation en France et la perturbation des relations commerciales avec l'étranger avait interrompu l'exportation qui déjà absorbait une forte part de la production. Pourtant, les événements de juillet ne furent pas la véritable cause des désastres qui atteignirent notre industrie, ils furent l'accident qui rendit la crise inévitable.

Pendant les dernières années de la Restauration, l'industrie porcelainière avait pris un grand essor ; de nombreuses fabriques (1) avaient été fondées à Limoges et en banlieue par d'anciens ouvriers sans capitaux qui ne pouvaient travailler que grâce au crédit que leur faisaient les banques.

La production des manufactures, excitée par la concurrence et la baisse des prix, dépassait certainement les besoins. L'apparition des Ordonnances ébranla la confiance des capitalistes. Les banques devinrent circonspectes et bientôt, encombrées de nantissements, elles cessèrent tout crédit. La situation devenait critique pour un grand nombre de maisons limousines.

Les industriels qui ne pouvaient ni écouler leurs produits, ni même négocier leur papier de commerce voyaient leur

1. V. *suprà*, p. 235.

passif grossir de jour en jour. Bientôt ils ne purent même plus payer régulièrement leurs ouvriers et un certain nombre furent réduits à acquitter leurs salaires en marchandises.

C'était, semblait-il, la fermeture des fabriques à brève échéance, et le chômage pour un grand nombre d'ouvriers. On pouvait tout redouter de cette population de travailleurs laissée sans ressource, en plein hiver. L'Administration municipale et la Chambre des Arts et Manufactures essayèrent de conjurer un état aussi alarmant. La Chambre qui avait reçu de nombreuses demandes de prêts, demanda au ministre de l'Intérieur de comprendre le département de la Haute-Vienne pour 1.500 ou 1.800 mille francs dans la répartition du crédit de 30 millions que les Chambres avaient voté pour faire des avances aux industries atteintes par la crise (1). La commission chargée de la répartition du crédit n'alloua que 100.000. La Chambre des Arts et Manufactures les distribua entre les diverses fabriques qui avaient demandé à y participer et chacune d'elles dut se contenter d'une somme peu importante (2).

Pour remplacer les établissements de crédit qui avaient suspendu leurs opérations, une société anonyme se constitua à Limoges avec le titre de *Banque de secours* sous le patronage du maire et des principaux industriels et négociants de la région. Elle avait pour but d'escompter le papier de com

1. Loi du 17 octobre. Ordonnance du 18 octobre. Avis aux Chambres du commerce du 19 octobre 1830.

2. Baignol cadet, de Saint-Brice, qui demandait 150.000 francs ne reçut que 44.000 francs ; Bardon et Cie, de Coussac-Bonneval, reçurent 5.000 francs au lieu de 60.000 francs ; Latrille et Cie, de Limoges, à qui on offrait 6.000 francs au lieu de 100.000 francs y renoncèrent, etc. Les avances n'étaient faites que contre garantie consistant en titres, objets mobiliers, immeubles ou marchandises et le montant des objets consignés devait dépasser d'un quart celui des sommes prêtées.

merce et de prêter sur consignation de marchandises jusqu'à concurrence des $\frac{2}{3}$ de leur valeur. Une ordonnance du roi du 5 janvier 1831, l'autorisa, et un prêt de 200.000 francs (1) lui fut consenti sur le crédit de 30 millions ouvert par la loi du 17 octobre 1830 (2).

Ces mesures ne furent pas suffisantes ; les secours trop modiques permirent de payer les arriérés de salaires, mais furent vite épuisés. Presque toutes les fabriques fermèrent leurs portes. La crise, par répercussion, atteignit les carrières et les moulins à pâte, et sur 2.400 ouvriers occupés auparavant dans la région, soit à l'extraction, soit à la fabrication, plus de 1.600 restèrent sans ouvrage. La ville de Limoges dût établir des chantiers de charité (3).

La crise ne tarda pas à s'atténuer. Vers le milieu de l'année 1831, les commandes du marché extérieur se firent assez nombreuses. Avec les événements de Lyon (novembre 1831), les expéditions se ralentirent à nouveau, mais pour peu de temps et l'industrie, malgré la chute de quelques fabricants, reprit toute son activité dès l'année suivante. Les manufactures qui avaient eu assez de capitaux pour continuer à travailler profitèrent de la ruine des autres et purent satisfaire immédiatement aux commandes qui arrivaient en foule. De nouveaux fabricants remplacèrent ceux qui avaient succombé, et les fabriques qui avaient été fermées furent rouvertes. Les ouvriers trouvèrent facilement du travail et les prix de façon qui avaient baissé de 25 0/0 en 18 mois, furent même légèrement relevés. La diminution des prix des matières premières dont la crise avait arrêté la vente et la réduction des salaires,

1. Le prêt ne fut d'ailleurs que de 112.000 francs.

2. Procès-verbaux des réunions de la Chambre consultative des A. et M.

3. Rapport du préfet au ministre. *Arch. Haute-Vienne*, M.

avait permis de maintenir assez bas les prix de vente de la marchandise fabriquée.

En 1832, les 25 fours en activité dans la région produisaient en moyenne 135.000 francs de marchandise par mois.

L'écoulement de la production était facile, la moitié s'expédiait à Paris pour y être dôtée et décorée, le reste était vendu en grande partie en France. L'exportation était peu importante (1).

LA PREMIÈRE GRÈVE D'OUVRIERS PORCELAINIERS. — Les ouvriers de Limoges profitèrent de la reprise des affaires pour demander, en 1833, un relèvement des prix de façon. Sur le refus des patrons, 200 tourneurs et mouleurs quittèrent le travail dans 5 manufactures le 13 septembre. Un certain nombre allèrent chercher du travail à Brigueil et à Saint-Léonard où les salaires avaient été augmentés. Les patrons qui avaient à se plaindre en même temps du relèvement des prix des matières premières et du bois tentèrent d'établir des ateliers-écoles pour former rapidement des apprentis. Ce moyen ne pouvait donner de résultat immédiat et ils durent céder. L'augmentation demandée par les ouvriers fut accordée par la plupart des fabriques, mais la hausse des prix de vente qui suivit, rendit les transactions plus difficiles. Les industriels limousins ne tardèrent pas à avoir à lutter avec de nouvelles difficultés.

Le Zollverein allemand qui venait de se constituer (1828-1834) fermait à nos porcelaines un débouché important. La crise financière des Etats-Unis interrompait nos relations commerciales déjà importantes, avec ce pays.

La levée des prohibitions à l'importation des poteries

1. Documents divers. *Arch. Haute-Vienne*, M.

anglaises permettait aux faïences de terre de pipe de venir en France concurrencer nos produits.

Pendant que la vente des porcelaines était ainsi entravée, les frais de production augmentaient beaucoup. Le bois avait atteint un prix exagéré (1) et les fabricants demandaient en vain la suppression des droits d'octroi élevés qui le frappaient à son entrée à Limoges, favorisant ainsi les fabriques de la banlieue. Déjà, les manufactures du Nivernais, du Bourbonnais et du Berry, où les prix de façon étaient moins élevés qu'à Limoges, menaçaient de concurrencer les nôtres. Placées dans une position plus centrale, dans le voisinage de forêts considérables, elles avaient l'avantage de posséder des canaux et des rivières navigables. Tandis que la plupart des maisons limousines avaient été créées par des associations d'ouvriers dont les ressources étaient fort limitées, celles du Berry étaient exploitées par de riches capitalistes, auxquels le crédit ne faisait pas défaut. Elles étaient à redouter.

CRISE ET GRÈVE DE 1837. — Dès la fin de 1836, la crise se fit sentir à nouveau sur la porcelaine. Les commandes se ralentirent. Pour conserver leurs ouvriers, les fabricants furent obligés de restreindre les heures de travail et de réduire d'un dixième les salaires. Par des diminutions successives, les patrons étaient arrivés à ne payer que les 2/3 du tarif adopté après la grève de 1833. Ils proposèrent une nouvelle réduction à laquelle les ouvriers refusèrent de souscrire. Ceux-ci

1. Dès 1833 deux fabricants limousins songeaient à substituer la houille au bois pour la cuisson de la porcelaine. MM. Alluaud et Ruaud s'étaient rendus à Paris pour y suivre des essais du système Lefroy. Les essais furent satisfaisants et Ruaud écrivait le 1^{er} février 1834 au préfet de la Haute-Vienne : « Notre confiance est telle que nous nous décidons à remplir le four de porcelaine ». Lettre du préfet au maire de Limoges. *Archives municipales de Limoges*. — V. *suprà*, p. 202 et suiv.

demandèrent qu'on diminuât, s'il le fallait, les heures de travail mais en conservant les anciens prix. « Le principe du tarif adopté, ils auront l'espérance de compenser leurs pertes lorsque le commerce se relèvera » (1). Les patrons refusèrent toute concession et le 15 avril 1837, 500 ouvriers se mirent en grève. A Limoges, sept ou huit fabriques fermèrent leurs portes.

Une caisse de chômage fut organisée, alimentée par les subsides des non-grévistes et par le produit des souscriptions faites à Limoges, à Paris, dans le Cher et dans l'Indre. Mais les patrons n'étaient pas pressés de reprendre le travail, et les ouvriers capitulèrent. Le 12 août la grève était terminée (2).

Si les fabriques situées hors de Limoges n'avaient pas été atteintes directement par les grèves, elles n'en avaient pas moins souffert. Aucune, sauf celle de Brigueil qui avait occupé jusqu'à 300 ouvriers, n'avait pris un grand développement. Elles se procuraient plus difficilement des ouvriers et l'écoulement des marchandises était pour elles moins commode. Le maire de Limoges pouvait dire en 1836, des manufactures situées à la campagne : « celle de Saint-Yriex est morte ; celles de Coussac, de Magnac, de Saint-Léonard, de Brigueil sont mortes ou mourantes (3) ».

SITUATION DE L'INDUSTRIE EN 1837. — Quoi qu'il en soit, malgré tous les obstacles qui ne cessaient d'embarrasser sa route

1. *Précis sur la situation véritable des ouvriers et artistes en porcelaine*. Brochure, Limoges, 1837.

2. Rapport du préfet au ministre. *Arch. Haute-Vienne*, M.

3. Les fabriques de Coussac, de Magnac-Boury, de Saint-Léonard changèrent d'exploitants. La chute de la manufacture de Saint-Brice (ou de Brigueil) faillit déclencher une véritable émeute parmi les ouvriers.

V. passim. *Réponse du maire de Limoges sur la taxe des bois*. *Loc. cit.*, et divers documents des *Arch. Haute-Vienne*, M.

notre industrie continuait à progresser. Nous possédons sur son état en 1836-1837, des données très complètes et que nous avons tout lieu de croire exactes parce qu'elles nous sont fournies par un article de F. Alluaud publié dans les *Nouvelles Ephémérides de la Haute-Vienne pour 1837* (1). Alluaud était alors un des personnages les mieux au courant de la question. Il exploitait une des principales manufactures de la région, des carrières et des moulins à pâte importants, il avait été président de la Chambre des Arts et Manufactures, et s'était fait partout et toujours le défenseur de notre industrie locale.

Le centre limousin comprenait alors 24 fabriques (2) qui exploitaient 40 fours et jetaient annuellement dans le commerce les produits de 1.400 à 1.450 fournées (3).

1. V. *passim*, Alluaud. « Porcelaine. Histoire et statistique de cette poterie en Limousin ». *Nouv. Ephémérides de la Haute-Vienne pour 1837*.

2. « On comptait alors en France une quarantaine de fabriques de porcelaine ». A. Leroux, *Le Massif Central*, Paris, 1898.

3. Voici d'après Alluaud, la situation des fabriques de porcelaine et les noms des exploitants en 1837 :

A Limoges :

Alluaud, faubourg des Casseaux ;
 Baignol, route de Paris ;
 Charpentier et Cie, rue de Paris ;
 Belut, rue de Paris ;
 Besse et Clostermann, rue de Paris ;
 Collot, Trotté Cie, au Naveix ;
 Michel Aron et Valin, faubourg Montmailler ;
 Nivet, route de Paris ;
 Rudeuil, route de Saint-Junien ;
 Roche, place des Carmes ;
 Tharaud, place Tourny.

Dans le département :

A Saint-Léonard : Jullien ; Legay ; Tharraud et Gauthier ;
 A Sauviat : Guibert ;
 A Saint-Yrieix : Denuelle ;

A Limoges, 11 manufactures avaient 15 fours en activité (1). Dans le reste du département de nouvelles entreprises s'étaient établies, une à Sauviat, près des forêts du Dognon et d'Espagne (1836), deux à Saint-Léonard (1837), une à Pierre-Buffière (1837), une à Rochechouart (1837), une nouvelle à Solignac (1836) ; presque toutes avaient été créées par des ouvriers associés.

La valeur de la masse de la fabrication de toutes ces manufactures pouvait être évaluée à 4.000.000 de francs y compris celle des dorures et des peintures faites dans les ateliers de Limoges (2). Ce chiffre ne donne d'ailleurs qu'une faible idée de l'accroissement de la production porcelainière, car les prix de vente avaient beaucoup diminué. Les assiettes qui, sous l'Empire, valaient 12 à 18 francs la douzaine ne valaient plus que de 5 à 8 francs en 1837. Tous les objets usuels avaient baissé de même et Alluand pouvait dire sans exagération que la masse des produits, la quantité des matières employées et le nombre de bras étaient alors 23 fois plus considérables qu'en 1804. A lui seul, le Limousin produisait près de la moitié de la porcelaine fabriquée en France.

La population ouvrière employée dans les manufactures, était d'environ 2.330 hommes et de 300 femmes et enfants,

A Coussac-Bonneval : Ruaud ; Nenert et Latrille ;

A Solignac : Meyze ; Bonnet et Roussel ;

A Pierre-Buffière : Tardif et Mayard ;

A Magnac-Bourg : P. Thomas ;

A Brigueil : Baignol ;

A Rochechouart : Veuillet.

Dans la Creuse :

A Bourganeuf : Filloulaud.

1. Les manufactures situées dans les limites de l'octroi firent en 1837 (grève) 535 fournées et consommèrent 31.776 stères de bois.

2. Les fabriques et les ateliers de Limoges en produisirent la moitié.

qui se partageaient une somme totale de près de 1.300.000 fr. de salaires (1).

Alors que depuis de nombreuses années les faïenceries du Staffordshire décoraient elles-mêmes leurs produits, les manufactures de porcelaine françaises se spécialisent de plus en plus exclusivement dans la fabrication du blanc.

Pendant longtemps l'industrie du décor avait été sans importance à Limoges ; en 1837 on comptait 12 ateliers (2) travaillant pour leur compte ou pour celui des commissionnaires. Ils ne peuvent encore cependant rivaliser avec ceux de Paris qui produisent mieux et à meilleur marché. A tel point que les maisons limousines ont souvent avantage à faire décorer dans la capitale les articles qu'elles expédieront dans le Midi.

Cette infériorité s'expliquait par le défaut d'éducation artistique des peintres limousins et aussi par la mauvaise organisation du travail qui n'était pas assez spécialisé. Quelques ateliers, la maison Imbert-Nivet par exemple, fondée dès 1822, jouissaient pourtant d'une réputation méritée. La plus grande partie de la production étant consommée en blanc, la décoration n'occupait pas plus de 250 à 300 personnes dont 80 peintres ou doreurs et 150 brunisseuses qui recevaient 72.000 fr. de salaires (3).

1. Dans le prix de revient de la porcelaine blanche évalué par Alluaud à 3.268.870 francs, il fait entrer : les matières premières pour 1.323.820 ; la main-d'œuvre pour 1.279.850 ; les frais généraux pour 665.200.

2. Voici d'après Alluaud quels étaient les chefs des maisons de décor :

Bonnaud et Valade, Blouzou, Drapeyron, Duvert, Faugeton, Faure, Fougères, Gérald, Lagueny et Imbert-Nivet, Montastier, Gorsas et Périer, Roche.

3. Le prix de revient des dorures, peintures et décorations n'atteignait pas 300.000 francs.

Cinq maisons de commerce en gros passaient les commandes aux fabricants (1).

A l'étranger, les débouchés ne s'étaient pas beaucoup accrus et les fabricants limousins s'inquiétaient peu de les étendre. Au lieu de voyager, de s'initier aux goûts et aux habitudes des autres pays, comme faisaient les faïenciers anglais, pour savoir quels articles et quelles formes leur convenaient le mieux, ils se contentaient d'attendre les clients au fond de leurs magasins.

LA FABRICATION DE LA « FANTAISIE » INTRODUITE EN LIMOUSIN. — C'est pourtant vers cette époque que se produisit dans la fabrication limousine une véritable révolution qui fut une conséquence du mouvement artistique qu'on a appelé le *romantisme*. Après 1830, des artistes parisiens qui jusque-là avaient travaillé pour le bronze et l'orfèvrerie, se placèrent dans les manufactures limousines en qualité de modeleurs. Sous leur influence, les fabricants abandonnèrent peu à peu les formes sévères du style classique pour répondre aux demandes du public qui ne tarda pas à s'engouer de l'originalité des nouveaux modèles. C'est surtout à deux de ces modeleurs habiles que l'on doit l'introduction en Limousin de la fabrication des *articles de fantaisie* « qui furent longtemps, pour nos manufactures, un élément de prospérité et de succès commerciaux ». Michel Aron et Valin qui avaient travaillé à Magnac-Bourg fondèrent, en 1833, une manufacture à Limoges (2) et se spécialisèrent dans la fabrication des biscuits et des pièces décoratives : vases, statuettes, bonbonnières, et autres bibelots de diverses formes et de modèles variés. Ils

1. V. Alluand, « Histoire et statistique de la porcelaine en Limousin », *Nouvelles éphémérides*, 1837, *loc. cit.*

2. Faubourg Montjovis.

ne tardèrent pas à acquérir une telle vogue que plusieurs autres fabriques joignirent à leur fabrication d'articles courants, celle de la *fantaisie*. Certaines, poussèrent même trop loin le goût de formes bizarres et contournées et produisirent un grand nombre de modèles dont la difficulté d'exécution faisait toute la valeur (1).

Malgré ce nouveau genre de fabrication l'industrie demeurait languissante. Une nouvelle crise, à la fin de 1839, provoquée par la chute de la maison de banque Rigoneau et Souffren, atteignit un grand nombre d'industriels. Plusieurs firent faillite à Limoges ; les deux fabriques de Solignac fermèrent leurs portes. Il fallut à nouveau organiser des chantiers publics pour procurer de l'ouvrage aux ouvriers sans travail.

La cherté croissante du bois qui faisait augmenter le coût de production, la concurrence de la faïence fine qui faisait diminuer les prix de vente étaient des causes de malaise. L'octroi de Limoges qui enregistrait 535 fournées en 1837, n'en constatait que 498 en 1839.

L'EXPORTATION AUX ETATS-UNIS. — La situation s'améliora les années suivantes. De nouveaux fabricants (2) prirent la suite des affaires des industriels en déconfiture et, à partir de 1840, la production augmenta régulièrement chaque année. C'est vers cette époque que l'exportation de nos porcelaines aux Etats-Unis prit une véritable importance qui ne fit qu'aug-

1. V. C. Leymarie, « L'art dans la porcelaine ». *Histoire de la porcelaine de Limoges*, II.

2. En 1839 François Pouyat succéda à Roche dans la fabrique de la place des Carmes. C'était le fils de François Pouyat qui après avoir été un des premiers exploitants de carrières de kaolin en Limousin, s'était associé en 1800 à Russinger pour diriger la fabrique de la Courtille, à Paris. Sa veuve et ses fils lui avaient succédé en 1811.

menter par la suite. Ce fut grâce à l'initiative d'un Américain, M. Haviland que la poterie limousine put bientôt supplanter sur ce marché la faïence anglaise qui, jusque-là, y tenait une place importante (1). M. David Haviland était un commissionnaire en poteries de New-York. Parfaitement au courant des besoins et des goûts de ses compatriotes que les exportateurs français ignoraient complètement, il songea à venir lui-même faire ses achats en France. Vers 1840 il fonda à Paris une maison d'exportation ; il s'établit ensuite à Foëcy et en 1842 s'installait à Limoges. Comme aucune fabrique n'était à même de lui fournir les articles qu'il demandait, il fit établir des modèles spéciaux. La décoration de la porcelaine blanche que lui fournissaient des fabriques de la région était faite ensuite dans son atelier par des peintres qu'il avait formés. Ce n'est que plus tard que M. Haviland fit construire une manufacture.

Le développement de la production était lent, mais certain et régulier. Le nombre des fournées augmentait tous les ans. A Limoges dans les limites de l'octroi, il était de 544 en 1840, de 674 en 1842, de 800 en 1844 ; il atteignait 915 en 1846. Le mouvement ascendant se manifestait aussi pour les fabriques hors Limoges.

La fabrication restait à la hauteur de sa réputation, plusieurs maisons avaient obtenu des récompenses aux Expositions de Paris en 1839 et en 1844. Les essais de cuisson à la houille, qui avaient été repris, donnaient des résultats

1. D'après les chiffres officiels de l'Union, l'importation était en 1842 de 753 colis de porcelaine française et 621 de faïences anglaises ; en 1845 elle était respectivement de 1.630 et 642 colis ; en 1850 de 3.038 et 439 colis et en 1853 de 8.594 et 374 colis. Or, si on en croit M. Dubreuil, les expéditions de la maison Haviland entraient pour plus de la moitié dans le poids total des expéditions françaises. D'après Dubreuil. *La Porcelaine*. Paris, 1885. p. 42.

favorables et on espérait que, sous peu, ce procédé deviendrait économique, lorsque les communications plus faciles permettraient d'amener la houille à bon marché (1). La Révolution de 1848 vint arrêter la marche en avant.

A la veille de la crise, les 24 manufactures du centre limousin et les 17 ateliers de décors occupaient près de 4.000 ouvriers, parmi lesquels on pouvait compter au moins 1.000 artistes. Les 37 fours produisaient environ 1.400 fournées par an et la valeur générale des produits atteignait cinq millions.

L'agitation politique, qui marqua la fin de 1847, fit diminuer la consommation, et la production limousine s'en ressentit. A Limoges le nombre des fournées descendit à 833 ; deux fabriques furent forcées de suspendre leurs paiements et de renvoyer une partie de leur personnel.

§ 4. — La deuxième République et le second Empire

LA RÉVOLUTION DE 1848. — Quand la Révolution de Février éclata, l'industrie porcelainière était déjà encombrée de produits ; les commandes étant tout d'un coup suspendues, elle se trouva paralysée. Les fabricants espérant que la crise serait de courte durée, ne fermèrent pas de suite les ateliers ; ils épuisèrent leurs approvisionnements de matières premières et terminèrent les objets en cours de fabrication. Cependant la situation devenait de plus en plus critique. Les banques suspendaient leurs opérations, les marchands de pâte

1. En 1843 on avait fait les premiers essais de cuisson au gaz. La manufacture Ruau possédait depuis 1843 une machine à vapeur pour actionner ses tours.

qui, tous, étaient créanciers des fabricants auxquels ils faisaient de longs crédits, hésitaient à livrer encore des matières et l'écoulement des marchandises était nul. Au début du mois de mars, le Conseil municipal accorda 30.000 fr. qui devaient être avancés sans intérêt et sur nantissement de porcelaines fabriquées, aux fabricants les plus nécessiteux, à la condition que cette somme serait exclusivement affectée au paiement des salaires (1). Le remboursement devait se faire dans un délai de six mois et même plus tôt si le gouvernement accueillait la demande d'un prêt de 500.000 francs que les fabricants venaient de lui adresser. Sur cette faible subvention 26.600 francs furent distribués à huit fabricants qui continuèrent à occuper une partie de leur personnel. Cette goutte d'eau ne fit que prolonger quelque peu l'agonie des manufactures. De son côté, le délégué des fabricants ne put obtenir du gouvernement le prêt sollicité. Un arrêté du ministre des Finances autorisait les receveurs généraux à encaisser les effets de commerce *déplacés* qui leur seraient remis par les *Comptoirs Nationaux d'Escompte* ou, à défaut, par un comité formé de cinq délégués du commerce sur chaque place. Un bureau s'établit à l'hôtel de ville de Limoges, composé de sept notables commerçants, qui servit d'intermédiaire entre les industriels et les recettes générales des finances. Ces mesures ne furent que de faibles palliatifs; les magasins s'encombrèrent et il fallut suspendre la fabrication.

Le commerce des bois, l'extraction et la préparation des matières premières furent aussi arrêtés. Les ouvriers s'adressèrent aux chantiers de charité et les ateliers communaux s'emplirent. Pour encourager la reprise des travaux indus-

1. Séance du Conseil municipal du 14 mars 1848. Procès-verbaux des délibérations du Conseil municipal — *Archives de la ville de Limoges*.

triels, la ville projeta de faire un emprunt de 700.000 francs, mais il ne fut pas autorisé.

En juin 1848, sur 24 manufactures de porcelaine, cinq seulement entretenaient une fabrication restreinte pour secourir quelques ouvriers.

Les fabriques ne pouvant plus leur fournir de travail, les ouvriers songèrent à s'unir pour organiser une association de production. Depuis longtemps, les principes de mutualité étaient fort en honneur parmi les ouvriers limousins. Dès 1840, s'étaient fondées de nombreuses sociétés de secours mutuels (1). La population ouvrière était d'ailleurs profondément pénétrée de socialisme et, bien avant la Révolution de Février, les adeptes de la doctrine de Saint-Simon et de Pierre Leroux qui venait de fonder une imprimerie à Boussac dans la Creuse, étaient nombreux en Limousin.

La chute de la monarchie et l'avènement de la République dont le gouvernement avait déjà fourni des preuves de sympathie au parti ouvrier, donnèrent une impulsion nouvelle aux idées sociales. Aussi nulle part, semblait-il, « l'épreuve de l'association ne devait être accueillie avec plus d'enthousiasme par les ouvriers, suivie avec plus d'attention, conduite avec plus de dévouement ». Et cependant on voit dans un rapport adressé par le préfet au ministre combien il avait peu confiance dans l'avenir d'une pareille tentative et combien elle avait peu de chances de réussir.

« Dans son intime conviction il considère le succès comme impossible » ; pourtant il conclut à la nécessité d'un essai d'association ouvrière parce qu'il y attache une grande importance politique. Le gouvernement fera ainsi preuve de bonne volonté à l'égard des réformes sociales et on mettra les

1. Voir O. Festy. — Les porcelainiers de Limoges. — *Les associat. profess. ouvrières*, III, *Office du travail*, 1903.

classes ouvrières « à même de reconnaître tout ce que les systèmes sociaux qui ont été mis en avant depuis la Révolution renferment de difficile et d'impraticable (1) ».

Les ouvriers voulaient mettre en pratique les théories de Louis Blanc et ils ne doutaient pas du succès (2), mais il leur fallait des capitaux. Une demande fut adressée au ministre par les organisateurs pour obtenir un prêt de 120.000 francs sur les 3.000.0000 votés par l'Assemblée nationale pour encourager les associations d'ouvriers (3).

1. Rapport du préfet au ministre. *Arch. Haute-Vienne, M.*

2. L'exposé précédant le projet de statuts de la *Manufacture expérimentale des ouvriers associés de Limoges*, adressé au ministre, disait :

« L'essai qu'ils veulent tenter [les ouvriers] peut contribuer à résoudre le problème si difficile de l'organisation du travail sans porter aucune atteinte à la liberté du commerce, et de l'industrie, sans violenter le capital et la propriété, sous ces rapports il obtiendra sans doute les encouragements du gouvernement. Les ouvriers de Limoges, confiants dans leur accord fraternel, dans le bon esprit dont ils sont animés ne réclament pas un monopole (*sic*) qui leur assurerait des bénéfices sans effort, ils veulent surtout prouver la puissance de l'association et pour atteindre ce but, ils ne redoutent pas de s'engager dans la lutte de la libre concurrence, lutte où ils savent qu'ils ne peuvent triompher qu'à force d'activité, de prévoyance et de bonne conduite. La seule chose qu'ils demandent au gouvernement c'est une avance en capital qui deviendra dans leurs mains l'instrument du travail et qu'ils espèrent remboursés (*sic*) en peu d'année (*sic*).

« Si leur entreprise réussie (*sic*) leur exemple sera imité et alors le gouvernement sans déposséder personne, sans porter aucune atteinte directe ou indirecte à la propriété, se faisant simplement prêteur de fonds, pour propager les associations de travailleurs, les capitalistes pourront être déterminés à suivre son exemple à prêter leur (*sic*) fonds à des entreprises du même genre, et de la sorte on pourra marcher graduellement et sans secousse à la solution du problème qui met en péril l'existence de la société. . Les délégués auteurs du projet qui vas (*sic*) vous être soumis ne réclament pas le privilège d'être employés à l'exécution ; comme la question intéresse au même point tous les ouvriers du même genre, comme ils sentent tous combien il est important de confier l'expérience à ceux qui sont les plus capables de la faire réussir, tous les ouvriers porcelainiers de Limoges désigneront par un mode d'élection déjà convenu ceux d'entre eux qui devront prendre part à l'association projetée. » *Arch. Haute-Vienne, M.*

3. Le premier projet prévoyait d'abord 200 associés, ce nombre fut ensuite

Le Conseil d'Encouragement accorda en principe un prêt de 100.000 francs. Sans qu'on puisse savoir pourquoi, les promoteurs ne purent s'entendre avec l'Administration ; le projet échoua. L'idée devait être reprise sous une autre forme deux ans plus tard.

Un projet d'union de tous les travailleurs en porcelaine de France dans une société au capital de huit millions ne devait pas non plus avoir de suite (1).

À la fin de l'année 1848, la crise était toujours aussi aiguë et la production peu importante. Beaucoup de fabriques étaient fermées, les autres n'occupaient qu'un petit nombre d'ouvriers. Un seul des débiteurs de la ville de Limoges put rembourser la somme qui lui avait été prêtée en mars ; pour les autres, l'échéance dut être reculée.

Avec le calme politique l'année 1849 amena une reprise des affaires. Mais il fallut écouler le stock des marchandises qui se trouvaient en magasin, aussi le nombre de fournées resta-t-il peu élevé. Il avait été seulement de 532 à Limoges en 1848, il ne s'élève qu'à 624 en 1849. Les fabricants limousins mirent peu d'empressement à envoyer (2) à l'Exposition, des produits de l'Industrie agricole et manufacturière qui eut lieu à Paris.

La crise avait été très dure pour les manufactures et plusieurs avaient sombré. Cependant, lorsque le calme fut revenu, l'industrie de la porcelaine était plus vivace que jamais. De nouvelles fabriques s'élevèrent. On comptait à

réduit à 100. M. Chabrol, de Limoges avait proposé de céder son usine à la société et de rester directeur, mais ses prétentions ayant paru exorbitantes, on songea à exploiter une manufacture à Solignac.

1. Voir O. Festy, *Les Porcelainiers de Limoges*, *Loc. cit.*

2. La maison Alluaud obtint un Rappel de médaille d'argent. La maison Jouhanneaud et Dubois une Médaille de bronze. La maison Peltier, de la Seynie, une Citation favorable.

Limoges 21 fours au début de 1848 ; en 1850, il y en eut 33 en activité qui produisirent 911 fournées (1).

La fabrication était si prospère que dix industriels envoyèrent leurs produits à l'Exposition de Londres en 1851. Jouhanneaud et Dubois obtinrent une Médaille de prix ; Alluaud et Gorsas reçurent chacun une Mention honorable.

De nombreuses entreprises de commission s'étaient établies à Limoges qui se chargeaient d'écouler la production des fabricants. Grâce à la maison Haviland nous avons presque évincé les faïences anglaises du marché des Etats-Unis (2) qui étaient maintenant nos meilleurs clients étrangers.

PROGRÈS TECHNIQUES. — Les fabricants ne s'endormaient pas dans la routine et réalisaient de nombreux progrès techniques.

Le procédé de *cculage* permit d'obtenir des tasses et des pièces de *cabaret* très minces qu'on pouvait comparer à des « coquilles d'œufs ».

La maison Chabrol qui s'était spécialisée dans la fabrication des statuettes, vulgarisa le biscuit d'art. M. Haviland avait donné un essor considérable à la peinture sur porcelaine et, grâce à son initiative, désormais nos peintres pou-

1. *La statistique de la France* (1852) donne des renseignements détaillés sur la production des manufactures limousines, mais ses indications remontent au moins à 1847-1848 encore ne sont-elles pas exactes, ayant été établies sur des chiffres erronés. L'enquête faite par l'administration préfectorale n'avait pu être menée à bien par suite de la mauvaise volonté des industriels. Deux enquêteurs à qui avait été confiée une partie de la statistique n'écrivaient-ils pas au préfet de la Haute-Vienne : « Nous ne pouvons vous dissimuler que ces renseignements sont complètement erronés et qu'ils vicieraient nécessairement la statistique ». Documents divers ayant servi à établir la statistique de 1853. *Arch. Haute-Vienne*, M.

2. V. *suprà*, p. 248.

vaient rivaliser avec les décorateurs parisiens. Ce fut aussi cet industriel qui fit entrer dans la pratique le procédé d'impression en taille douce enluminée à la main qui diminua beaucoup le prix de revient des décors.

Jusque là, le fabricant de porcelaine se contentait de produire du blanc que d'autres industriels se chargeaient de décorer ; M. Haviland songea à réunir dans une même usine la fabrication et le décor. En 1853, il était autorisé à faire construire, avenue du Crucifix deux fours et 20 mouffles. Ce fut l'origine de l'immense établissement qui, dans l'industrie de la porcelaine, est aujourd'hui le plus considérable de France. Cet exemple devait par la suite être suivi par les maisons les plus importantes, qui joignirent à leurs manufactures des ateliers de décors.

L'accroissement successif du nombre des fours et des banquettes (1) avait absorbé rapidement tout le personnel ouvrier. En 1854, la fabrication occupait à Limoges 1.650 ouvriers, 450 ouvrières et près de 400 apprentis des deux sexes. Le décor employait 600 peintres, 700 ouvriers et plus de 300 apprentis.

Les salaires avaient augmenté avec la demande de main-d'œuvre : les pâtiens gagnent de 4 à 5 fr. 50 par jour ; les manœuvres de 1 fr. 50 à 2 fr. 50 ; les femmes de 1 à 2 francs ; les peintres reçoivent de 4 à 6 francs pour les hommes, de 2 à 3 francs pour les femmes. Les enfants sont payés de 0 fr. 80 à 1 fr. 25 (2).

LE MOUVEMENT COOPÉRATIF. — C'est à cette époque que les

1. On nomme *banquette* une sorte de petite table spéciale sur laquelle travaille l'ouvrier peintre en porcelaine.

2. D'après divers documents, rapports, statistiques des *Archives de la Haute-Vienne*, M., et des *Archives de la ville de Limoges*.

ouvriers limousins qui n'avaient pu obtenir de subvention de l'Etat pour fonder l'association de production qui leur tenait au cœur, entreprirent de la constituer sans son aide (1). Par acte du 14 juin 1850, la *Société fraternelle des ouvriers porcelainiers*, plus connue par la suite sous le simple nom d'*Association*, était fondée. Son capital était seulement de 14.800 fr. et elle comprenait 45 ouvriers de toutes les spécialités qui tous étaient actionnaires. L'habileté et le désintéressement du personnel, la sage administration de M. Ricroch, le directeur, firent prospérer l'affaire. Malgré quelques tiraillements et bien que les salaires aient été plus élevés que dans les autres fabriques, les bénéfices étaient importants. La discorde ne devait pas tarder à s'introduire dans la société ; bientôt on accusa le directeur de favoritisme et de despotisme. En 1859, M. Ricroch fut remplacé par M. Mantin, ancien directeur d'assurances qui n'avait ni les aptitudes, ni l'autorité suffisante pour mener à bien l'entreprise. Plusieurs membres se retirèrent et l'affaire périclita. Après s'être dissoute, puis reconstituée le 9 mars 1860, l'*Association* dut liquider à nouveau. Le premier octobre 1864, elle était encore rétablie sur de nouvelles bases ; elle végéta pendant quatre années sous les directions successives de plusieurs gérants et finit par disparaître tout à fait le 3 mars 1869.

A l'imitation de l'*Association*, d'autres coopératives s'étaient fondées qui eurent une durée beaucoup plus éphémère encore. La *Société des ouvriers peintres sur porcelaine* (Delage et Cie), fondée en 1851, vit peu à peu partir tous ses sociétaires et fut dissoute en 1867. L'*Association Mage, Frayon et C^{ie}* disparut l'année même de sa fondation, en 1853. L'*Association Capet, Thabard fils et C^{ie}*, établie en 1853 par d'anciens

1. V. *suprà*, p. 251

membres de l'*Association* dut changer l'année suivante de raison sociale et devint la *Société Tharaud et C^{ie}* ; elle n'en fut pas moins obligée de liquider au début de 1855.

Ainsi prit fin misérablement ce mouvement coopératif qui donnait à ses débuts de belles espérances. De nombreux projets devaient être encore élaborés par la suite, mais aucun ne put jamais être mis à exécution.

SUBSTITUTION DE LA HOUILLE AU BOIS POUR LA CUISSON. — Les fabriques de banlieue qui, pendant longtemps, avaient pu payer leurs ouvriers moins cher qu'à Limoges, se virent obligées pour garder leur personnel d'augmenter sensiblement les salaires (1), encore n'avaient-elles que les rebuts des manufactures du chef-lieu et une main-d'œuvre en général moins habile ; elles pouvaient encore s'approvisionner plus facilement de bois et à meilleur compte, mais elles allaient bientôt perdre ce dernier avantage (2). Avec l'augmentation du nombre des fournées, la consommation du bois s'était accrue dans de grandes proportions et, à mesure que sa rareté devenait plus grande, son prix devenait plus élevé. Déjà on pouvait prévoir la disette de ce combustible indispensable et par suite un arrêt forcé dans l'essor de l'industrie porcelainière, quand l'ouverture du chemin de fer de Paris en 1857 vint permettre aux fabriques de Limoges de substituer le charbon au bois pour le chauffage des fours (3).

L'adoption de ce mode de cuisson fut le point de départ d'une ère nouvelle de prospérité.

1. En 1853 les ouvriers de la manufacture de Saint-Brice se mettent en grève et demandent à être payés le même prix qu'à Limoges.

2. De nouvelles fabriques se fondèrent à Persac (Vienne) vers 1850, à Saint-Jean-de-Cole (Dorgogne), à Saint-Junien, une en 1854 et une autre en 1855, à Villard (Charente), 1857 ; aucune ne prospéra.

3. V. *suprà*, pp. 203 et suiv.

Malgré un ralentissement de la production en 1855 (1) par suite de la crise financière qui sévissait alors aux Etats-Unis et du resserrement du crédit qu'avait amené la guerre d'Orient, l'industrie reprit aussitôt sa marche progressive.

Les frais de fabrication continuaient à augmenter; le prix des matières premières et du bois et celui de la main-d'œuvre s'élevaient tous les jours; le prix de vente diminuait (2). En 1860, le coût de production était de 15 0/0 plus élevé qu'en 1854-1855. Pour y remédier, les fabricants décidèrent de supprimer le franco sur Paris, qu'ils accordaient jusqu'alors aux commissionnaires de la capitale, c'était de ce fait une augmentation de 8 0/0 sur les prix de vente.

La guerre d'Italie qui fut pour la France une succession de victoires n'apporta que peu de trouble dans nos relations commerciales (3) les produits limousins, les porcelaines décorées surtout, s'écoulaient facilement.

L'Amérique restait notre meilleur client. Annuellement elle achetait pour 3 millions de poteries limousines, dont 2 millions de porcelaine blanche; aussi la guerre de Sécession qui vint arrêter nos relations avec les Etats-Unis fut-elle la cause d'une grave crise que le développement rapide de la production rendait encore plus sensible. L'agi-

1. Quelques fabriques firent faillite et des associations d'ouvriers, constituées avec des capitaux insuffisants, durent se dissoudre. Mais la même année à l'Exposition Universelle de Paris, sur 47 exposants limousins, 40 reçurent des récompenses : Pouyat de Limoges et Jullien de Saint-Léonard obtenaient des Médailles de 1^{re} classe.

2. En 1850 un vœu du Conseil général constate que depuis le début du siècle les prix de la porcelaine s'étaient abaissés de 70 0/0.

3. En 1858, une Exposition industrielle, artistique et agricole avait eu lieu à Limoges, à l'occasion de la visite du prince Napoléon (14, 12 et 13 juillet). Presque tous les fabricants de porcelaine et les décorateurs exposèrent et la plupart furent récompensés. En tête des lauréats venaient les maisons Pouyat, Gibus et Cie et Alluand.

tation qui régnait en Italie, nous fermait d'autre part ce marché important; en même temps que la concurrence onéreuse des fabriques du Berry (1) rendait plus fâcheuse encore la situation. Plusieurs petites fabriques qui produisaient surtout pour les commissionnaires faisant l'exportation, comme celles de Saint-Junien, Pierre-Buffière, La Seynie durent fermer leurs portes pendant quelque temps; les autres furent obligées de réduire leur personnel ou de diminuer les heures de travail. Les statistiques de l'octroi de Limoges avaient accusé 1.869 fournées en 1860, elles n'en relevèrent que 1.664 en 1861, et 1.662 en 1862 (2); les manufactures de la campagne avaient beaucoup plus souffert.

Les industriels cherchèrent de nouveaux débouchés et peu à peu les affaires reprirent.

Des expéditions furent faites au Mexique, en Egypte, en Prusse que nous ouvrait notre nouveau traité, en Espagne, et aussi en Angleterre. Nos envois dans ce dernier pays auquel nous ne vendions presque rien jusque-là, étaient la conséquence du traité de commerce de 1860 qui avait effrayé d'abord nos fabricants, de l'ouverture de la ligne Périgueux-Bordeaux en 1861 et aussi de l'Exposition de Londres (1862) où nos produits avaient été remarqués (3).

SITUATION EN 1862. — Le Limousin restait le centre principal et incontesté de la production porcelainière. A la fin de 1862, il comptait 79 fours d'une capacité moyenne de 70 m. c.

1. La maison Pillivuyt, Dupuis et Cie exploitait trois usines dans le Cher et employait 1 200 ouvriers. La maison Hache et Pépin-Lechaleur avait deux fabriques et 1.400 ouvriers. Elles employaient des kaolins d'Angleterre, de Bayonne et des matières premières du pays. Dubreuil, *La porcelaine*, loc. cit., p. 38.

2. Soit un peu plus de 38 fournées par four en 1860 et 32 seulement en 1862.

3. Quatre maisons de Limoges avaient exposé.

dont 57 à Limoges (1) et 4 à Bourgneuf dans la Creuse. 37 étaient chauffés à la houille, et en consumaient 15.000 tonnes ; les autres brûlaient plus de 100.000 stères de bois.

En année moyenne, la production s'élevait à près de 1.700 fournées d'une valeur de 6 millions auxquels il fallait ajouter environ 2 millions de dorures et de décors qui se faisaient à Limoges dans 37 ateliers (2). La fabrication occupait au moins 4.000 ouvriers et le décor un millier (3).

La fabrication reprenait sa marche ascendante et quelques ordres arrivaient d'Amérique lorsqu'un conflit éclata entre les ouvriers et les patrons. Les ouvriers voulurent profiter de suite de la loi du 25 mai 1864 qui supprimait le délit de coalition. Dès le 15, les mouleurs et les tourneurs se réunissaient pour demander aux patrons, en même temps qu'une augmentation de salaire, la suppression de la retenue en usage depuis de longues années dans la plupart des fabriques pour les pièces qui sortaient du four fendues ou étoilées dont la façon ne leur était pas payée. Les pourparlers engagés ne purent aboutir et le 27 mai, 23 fabriques sur 29 durent arrêter leur travail, la grève entraînant le chômage de presque toutes les catégories d'ouvriers. En même temps, d'autres corporations de Limoges : les carrossiers, les charrons, les tailleurs, les ouvriers en chaussures, les maçons avaient aussi cessé le travail.

1. Il existait alors à Limoges : 4 fabrique à 5 fours ; 7 fabriques à 3 fours ; 7 fabriques à 2 fours ; 10 fabriques à 1 four.

La principale, celle de M. Alluand, occupait 250 ouvriers ; les autres en avaient de 90 à 110 en moyenne

Le plus grand atelier de décor, celui de M. Haviland oncle, avait 130 ouvriers, les autres de 25 à 40. — Statistiques. *Archives municipales de Limoges*.

2. Rapport du préfet et de la Chambre de commerce qui depuis 1858 a remplacé la Chambre des Arts et Manufactures. *Arch. Haute-Vienne, M.*

3. Documents divers. *Archives municipales*.

Dans les autres industries, l'entente fut assez prompte, mais les fabricants de porcelaine refusèrent presque tous de céder et s'engagèrent à n'accepter que la rentrée en masse. Un ou deux industriels se rendirent seuls aux conditions des ouvriers.

Des secours furent envoyés aux grévistes par leurs camarades de Vierzon, de Mehun, de Foëcy, de Belgique et d'Angleterre. En vain, le président de la Chambre de Commerce et le préfet sur la demande des patrons, tentèrent-ils d'intervenir, ils se heurtèrent à l'intransigeance des deux partis. Enfin, traqués par l'Administration (1) et manquant de ressources, les ouvriers finirent par céder ; quelques patrons seulement firent de faibles concessions. Le 13 juillet, les derniers grévistes rentraient à l'atelier.

En comparant le nombre des fournées faites à Limoges du 15 mai au 31 juillet 1864 avec celui de la même période de l'année précédente, on trouve une différence, en moins, de 103 fournées pour la première. Cependant, le total de l'année fut de 1.909 fournées, dépassant de 27 celui de l'autre année.

La grève de Limoges donna un essor nouveau aux autres fabriques du département (2).

Malgré la rentrée des ouvriers à l'usine et l'ouverture du

1. Le ministre de l'Intérieur télégraphiait au préfet de la Haute-Vienne le 31 mai 1864 : « N'autorisez dans aucun cas les réunions des ouvriers qui sont en grève. Dispersez-les partout où elles se formeront ». Les ouvriers en étaient réduits à se réunir dans les bois des environs de Limoges où la police les poursuivait. *Arch. Haute-Vienne*, M.

2. Deux nouvelles fabriques s'étaient fondées à Saint-Yrieix ; celle des Horts en 1860 et celle du Puy-de Royères en 1862. Celles de Coussac-Bonneval, de Parsac, de Pierre-Buffière, de Rochechouart, de Saint-Jean-de-Cole, n'existaient plus. La fabrique qui est signalée à Razès semble n'avoir jamais fonctionné. D'après A. Leroux, *Histoire de la porcelaine de Limoges*, I, Limoges, 1904.

chemin de fer de Limoges à Montluçon par Guéret (1864), qui amenait les houilles du bassin de Commentry, les affaires ne reprirent pas leur cours normal. La liquidation d'une banque de Limoges, l'élévation de l'intérêt de la Banque de France qui remonta à 8 0/0 (14 octobre 1865) et divers autres motifs obligèrent plusieurs fabriques à éteindre leurs fours ou à ralentir leurs travaux.

Le fabricant était devenu l'esclave des commissionnaires qui s'étaient installés à Limoges et par l'intermédiaire desquels il écoulait sa marchandise. Au lieu de se créer lui-même des débouchés et de s'attirer une clientèle par des modèles spéciaux, il s'en remettait entièrement au commissionnaire qui lui imposait sa volonté, ses formes, ses exigences, ses prix et qui le laissait dépourvu au jour de la crise.

PROGRÈS DE LA FABRICATION. — Pourtant la fabrication avait fait de grands progrès ; on faisait déjà des essais de machines (1) et M. Siemens tentait de cuire la porcelaine au gaz à la fabrique Dubreuil.

Les industriels limousins avaient aussi le souci de perfectionner la main-d'œuvre, d'augmenter les connaissances et d'épurer le goût de leurs ouvriers, pour porter plus haut encore la perfection de leurs produits. Des artistes mécaniciens, modeleurs, décorateurs, avaient été envoyés aux Expositions de Londres pour se tenir au courant des progrès de l'art céramique. En 1861 la Société d'Agriculture avait institué des cours de peinture sur porcelaine pour les jeunes filles. En

1. Si on en croit M. Leymarie (*Bull. Soc. archéologique*, t. 40), dès 1858, M. Ruaud aurait réussi à fabriquer des tasses à la machine.

En tout cas son procédé ne s'est pas répandu. Rapport du préfet au Conseil général, 1865.

1863, la municipalité avait fondé un cours gratuit de chimie appliquée à l'industrie dont M. Astaix fut nommé professeur. Dès la même année, la Chambre de Commerce s'occupait de l'organisation d'un musée céramique que réclamaient déjà les fabricants de 1827 (1). Elle songeait aussi à installer un musée industriel pour mettre en relation le producteur et le consommateur, afin que « par l'exhibition permanente des produits de l'industrie locale, les acheteurs étrangers qui fréquentent notre marché, puissent mieux l'apprécier et en connaître l'importance ». M. Victor Alluaud s'était mis à la tête de quelques fabricants qui, prévoyant un grand développement de l'industrie après la fin de la crise américaine, songeaient à organiser une école professionnelle ou, au moins, des cours publics, pour préparer et fournir aux fabricants les spécialistes qui leur manquaient. Mais on ne put réunir les fonds nécessaires.

Ainsi qu'on l'avait prévu, la paix aux Etats-Unis ramena dans les manufactures limousines une activité nouvelle (2). La guerre de Sécession était à peine achevée que les exportateurs adressèrent en masse leurs commandes aux fabriques dans le but de satisfaire à la demande active et aussi pour éviter les surtaxes de douane qui n'allaient pas tarder à frapper les importations puisque le relèvement des tarifs était au programme des vainqueurs (3).

1. Rapport du jury départemental pour l'Exposition des Produits de l'Industrie à Paris en 1827.

En 1832 le préfet de la Haute-Vienne avait demandé l'avis de la Chambre consultative des A. et M. qui, à l'unanimité, donnait un avis favorable.

M. Adrien Dubouché qui devait en être l'âme pendant 16 années, accepta la direction en 1865. Le musée n'avait alors que 300 pièces.

2. Pour faciliter l'exportation déjà très importante, un consulat des Etats-Unis fut fondé à Limoges (1866).

3. En 1866 la production atteignit à Limoges 2.405 fournées contre 1.818 en 1865.

Les magasins se vidèrent et les ateliers, ne pouvant suffire aux commandes, durent augmenter les salaires. La demande fit aussi croître les prix des matières premières qui haussèrent de 10 0/0 en moins d'un an. Les fabricants crurent eux aussi, pouvoir relever leurs prix et en avril, ils décidèrent de supprimer la remise de 5 0/0 accordée aux commissionnaires (1) ; chaque industriel restant maître de ses prix.

Peu à peu, le calme remplaça l'activité. Les stocks étant reformés aux Etats-Unis, l'importation dans ce pays se ralentit, l'augmentation des droits de douane, l'approche de l'élection présidentielle vinrent encore restreindre l'exportation (2). D'autre part, le conflit entre l'Autriche et l'Italie paralysa notre commerce avec ces pays. Quelques fabricants attribuèrent le calme à l'élévation des prix de l'année précédente et rétablirent le 5 0/0, mais cette mesure n'activa pas la consommation.

Les fabricants limousins comptaient sur l'Exposition Universelle de Paris, en 1867 pour attirer les acheteurs. L'exposition du Limousin obtint bien 7 médailles d'argent et une mention honorable, mais le résultat commercial fut à peu près nul. Dans les fabriques et dans les ateliers de décor, il fallut renvoyer une partie du personnel.

Les préoccupations politiques qui agitèrent l'opinion après Sadowa, les craintes de guerre que propagèrent les journaux firent diminuer le crédit et gênèrent le commerce.

1. L'*Union des fabricants* avait été fondée en 1865.

2. Les porcelaines qui jusque-là payaient à leur entrée aux Etats-Unis un droit spécifique de 30 0/0 étaient assujetties désormais à une taxe, *ad valorem*, de 35 0/0 pour les porcelaines blanches et de 40 0/0 pour les porcelaines décorées.

§ 5. — La Troisième République

CRISE DE 1870. NAISSANCE DES SYNDICATS OUVRIERS. — Les affaires semblaient vouloir reprendre quelque activité à la fin de 1869. Les ateliers de décor qui, pendant trois ans, avaient attendu en vain les commandes trouvaient maintenant du travail et quelques fabricants essayaient de faire entrer l'industrie dans une voie plus artistique. A l'Exposition de Londres, la collectivité des industriels limousins était fort remarquée.

Mais la guerre éclata. La prorogation des échéances par le gouvernement fut le signal de la crise.

Les banquiers restreignirent le crédit et une société dut se fonder sous le patronage de la Chambre de Commerce qui se chargea de recouvrer les effets déplacés.

La situation se fit de plus en plus difficile. Un grand nombre d'ouvriers étaient mobilisés. La rareté des commandes et les difficultés de l'exportation (1) obligèrent les fabriques à réduire peu à peu leur fabrication.

Au début de 1871, plus de la moitié des fabriques de Limoges et dans le département, celles de Saint-Léonard, de Sauviat, de Saint-Brice, de Saint-Yrieix, étaient fermées. Les autres ne travaillaient que quelques heures par jour et de ce fait, les salaires étaient réduits à 1 fr. 25 ou 1 fr. 50.

Après la signature de l'armistice, les fabriques reprirent leurs travaux, mais la main-d'œuvre faisait défaut, et les Compagnies de transport manquaient de matériel pour amener régulièrement le charbon nécessaire à la cuisson.

1. Les chemins de fer étaient encombrés par les convois de troupes. Dans les ports les navires manquaient.

Il faut signaler la naissance à Limoges, vers 1870, du mouvement syndical (1) qui devait prendre, par la suite, une grande importance et jouer un rôle prépondérant dans l'évolution de notre industrie.

La Chambre syndicale des ouvriers porcelainiers, l'*Initiative* eut l'occasion d'intervenir dès janvier 1871, dans un conflit entre des ouvriers de la maison Gibus et leurs patrons qui prétendaient les obliger à entrer et à sortir de l'usine à heures fixes. La manufacture fut mise en interdit pour 5 ans. En mai, elle soutenait la grève des tourneurs de bols qui demandaient une augmentation de salaires. Ces deux mouvements n'eurent pas de grands résultats, la mise à l'index de la maison Gibus fut sans effet (2) et les tourneurs de bols rentrèrent à l'usine après deux mois de chômage sans obtenir de concessions importantes (3).

La crise, provoquée par la guerre, et aggravée encore par les désordres intérieurs, ne fut pas de longue durée. Dès que le calme fut rétabli les commandes affluèrent aux fabriques. L'octroi de Limoges enregistrait 2.798 fournées en 1872, contre 2.055 en 1871 (4).

L'industrie semblait appelée à prendre un rapide dévelop-

1. L'*Initiative*, Chambre syndicale des ouvriers et ouvrières porcelainiers de Limoges fut fondée en janvier 1870.

La Chambre syndicale des peintres sur porcelaine et moufletiers, en mars.

La *Loyale*, Chambre syndicale des useurs de grains, polissurs et employés de magasins de porcelaine, en mars également.

2. L'interdit fut levé le 28 juillet 1872.

3. La *Fédération des syndicats ouvriers de Limoges* dont faisaient partie les trois syndicats de la porcelaine, ne tarda pas à se lancer dans l'action politique. Elle s'affilia à l'*Internationale ouvrière*, dont le porcelainier Valière était le correspondant. Ce fut elle qui fomenta les émeutes d'Avril 1871 et qui proclama la Commune. Mais le 5 avril l'état de siège était déclaré et les Chambres syndicales dissoutes ainsi que la *Société populaire* qui était leur émanation.

4. Dont 566 au bois.

pement. Les 37 manufactures installées à Limoges avaient alors 73 fours en activité dont 36 chauffés au charbon. Les 7 autres manufactures du département et celle de Bourga-neuf possédaient 19 fours dont plusieurs utilisaient le combusticule minéral. Saint-Yrieix, Solignac, Sauviat continuaient à cuire leur porcelaine au bois.

La valeur de la production de la porcelaine blanche était supérieure à 8 millions de francs, et le décor l'augmentait encore d'environ 3 millions. Les trois quarts de cette production étaient exportés directement en Amérique, en Angleterre, en Italie, en Espagne, en Allemagne, en Hollande et dans le Levant. Les Etats-Unis à eux seuls en absorbaient pour près de 3 millions et demi.

Une telle production exigeait une main-d'œuvre nombreuse, la *Statistique de la France* de 1873 (2) évaluait à 6.500 les individus qu'elle occupait. Dans ce nombre étaient compris environ 1.500 femmes et 500 enfants. Malgré une tentative de grève des tourneurs d'assiette (1) l'année 1873 donna encore un bon résultat, les seules fabriques de Limoges produisirent 2.984 fournées.

Cependant, dès la fin de l'année une certaine accalmie se manifestait dans les commandes. L'accroissement du prix des charbons et celui des pâtes, provoqué par la grande activité industrielle qui avait suivi la guerre, obligea les fabricant's à augmenter les prix de vente et gêna un peu

1. Le 15 août 1873, les tourneurs de la maison Touze, réclamèrent des augmentations de salaire qui variaient de 10 à 15 0/0. Les pourparlers engagés avec les patrons ne purent aboutir. La plupart des autres fabricants prirent fait et cause pour M. Touze et mirent les 20 grévistes à l'index. L'agitation se généralisant dans toutes les manufactures, il fut ensuite décidé que le 25 septembre ils donnaient huitaine à tous leurs ouvriers; mais tout rentra dans l'ordre, et ils n'eurent pas à mettre leur menace à exécution.

2. *Statistique de la France*, nouvelle série, III, p. 402, Paris, 1876.

la consommation. La crise monétaire qui avait éclaté à New-York, diminua considérablement nos importations aux Etats-Unis. Les manufactures allemandes commençaient d'ailleurs à nous concurrencer sur ce marché.

Sur ces entrefaites le Conseil supérieur du commerce proposa de frapper d'un impôt de 10 0/0 les produits céramiques. L'alerte fut vive à Limoges, où l'élévation de prix des matières premières, du combustible et de la main-d'œuvre avaient déjà fort diminué les profits des industriels. Le moment était mal choisi pour surcharger l'industrie porcelainière. La Chambre de Commerce, le Conseil municipal, le Syndicat des fabricants prirent des délibérations pour protester contre le projet qui finalement n'eut pas de suite.

Pendant plusieurs années la fabrication resta dans un état à peu près stationnaire. La diminution des exportations directes aux Etats-Unis (1) obligeait les industriels à restreindre le temps de travail. Plusieurs durent même fermer leurs ateliers 1876-77 (2). Un certain nombre d'ouvriers allèrent chercher du travail dans d'autres centres, quelques-uns même en Belgique.

PROSPÉRITÉ DE L'INDUSTRIE. — Les événements d'Orient vinrent encore retarder la reprise. La fin du Congrès de Berlin qui écartait toute crainte de guerre nouvelle, l'Exposition de Paris où plusieurs maisons limousines (3) s'étaient fait remar-

1. En 1876, qui fut la plus mauvaise année, elle ne dépassa guère 4.800.000 francs, malgré l'exposition de Philadelphie.

2. Une des manufactures de Solignac disparut en 1875.

3. Les envois des maisons Pouyat, Gibus et Redon, Haviland, Sazerat, ceux de l'Ecole municipale d'Art décoratif et de M. Peyrussou furent surtout remarquables.

Plusieurs ouvriers porcelainiers avaient été délégués à l'Exposition aux frais de l'Etat, de la ville de Limoges et du département.

quer, amenèrent un nouvel essor, des transactions en 1878. Les commandes des Etats-Unis arrivèrent en grand nombre (1) ; les manufactures et les ateliers de décor entrèrent en pleine activité.

L'Exposition de Melbourne à laquelle un certain nombre d'industriels limousins prirent part, sous le patronage de la Chambre de Commerce nous ouvrit en Australie un nouveau débouché (2).

Sous l'influence de ces heureuses circonstances, la production ne cessa de progresser pendant deux années pour atteindre en 1882 son apogée, malgré une tentative de grève d'useurs de grains (3) et une coalition des tourneurs de soucoupe. L'octroi de Limoges enregistra alors 3.121 fournées, chiffre qui ne devait être atteint par la suite qu'en 1901. Le nombre de mètres cubes de four chauffés atteignit près de 205.000 (4).

On comptait à Limoges 35 fabriques exploitant 86 fours ; les 5 autres manufactures du département et celle de Bourga-neuf en avaient 15 en activité. La production totale de la porcelaine s'élevait à plus de 14 millions de francs dans lesquels

1. En 1879, notre exportation dans ce pays était de 2.700.000 francs, elle atteignit 3.800.000 en 1880 et 4.500.000 en 1883.

2. Les fabricants et les décorateurs firent une exposition collective. Le gouvernement accorda le transport gratuit des marchandises sur mer, et le Conseil municipal vota une subvention de 6.000 francs. L'exposition limousine obtint la plus haute récompense, une médaille d'or.

En 1884 allait être fondé à Melbourne un Comptoir limousin pour la vente de nos produits.

3. Une vingtaine d'useurs de grains quittèrent les ateliers dans trois maisons, le 13 septembre, en demandant une augmentation de salaires. Les patrons purent les remplacer par des élèves.

A la fin du mois de Mai les tourneurs de soucoupes demandèrent l'unification du tarif dans les diverses fabriques. La moitié des fabricants acceptèrent, les autres quittés par leurs ouvriers pendant quelque temps se fournirent de soucoupes chez leurs confrères.

4. Ce chiffre est le résultat de l'addition des produits obtenus en multipliant le nombre des mises de feu de chaque four par leur capacité.

le décor entraînait pour 4 millions au moins. 5.000 ouvriers étaient occupés au façonnage et à la cuisson et recevaient un salaire de 2 à 6 francs pour les hommes, de 0 fr. 50 à 2 francs pour les femmes. La décoration fournissait du travail à 1.200 hommes payés de 3 à 10 francs et à un millier de femmes recevant de 0 fr. 75 à 3 francs par jour (1).

Cette prospérité était commune à toutes les branches de l'industrie et jamais les carrières et les moulins à pâte ne furent dans une situation plus florissante.

LA GRANDE CRISE DE 1883-84. LA CONCURRENCE ÉTRANGÈRE. — Elle ne devait pas durer car dès la fin de 1882 le déclin commença.

La grève des tourneurs de soucoupe qui éclata à nouveau dans les premiers jours de décembre en fut la première cause. Les patrons, pour répondre aux demandes des tourneurs, avaient élaboré un nouveau tarif inférieur à celui qu'avaient adopté plusieurs d'entre eux quelques mois auparavant. Les ouvriers refusèrent d'accepter les nouveaux prix et se mirent en grève, réduisant ainsi au chômage plusieurs autres catégories d'ouvriers. Le maire et le Conseil municipal tentèrent en vain d'intervenir. Mais la caisse syndicale ne tarda pas à être épuisée et les quelques secours que les grévistes reçurent d'Angleterre et de Paris ne leur permirent pas de résister longtemps. Les deux partis s'en remirent, enfin, à l'arbitrage du président du Conseil des prud'hommes. La sentence qu'il rendit le 6 février, décida que les ouvriers reprendraient leur travail sur les bases du tarif patronal qui accordait aux ouvriers une augmentation de 10 à 12 0/0 sur les anciens prix. Les ouvriers rentrèrent à l'usine.

Le nouveau tarif douanier des États-Unis qui portait les

(1) Rapports et statistiques. *Archives Haute-Vienne*, M.

droits à 55 0/0 sur la porcelaine blanche, et 60 0/0 sur la porcelaine décorée vint aggraver la situation des manufactures, en restreignant l'exportation (1).

En 1884 éclata une crise aiguë dont les effets devaient se faire sentir pendant de longues années. Cette mauvaise situation avait des causes générales et multiples. La principale dont dérivait toutes les autres était la concurrence des fabriques de porcelaine allemandes.

Les industriels limousins avaient eu seuls longtemps le monopole incontesté de la porcelaine. Possédant à la fois les matières premières, le bois et une main-d'œuvre habile, ils n'avaient pas su tirer parti de ces nombreux avantages. Au lieu de s'ouvrir des débouchés sur les marchés étrangers, ils s'en étaient remis pour écouler leurs produits à des intermédiaires, allemands pour la plupart, qui représentaient en même temps les fabriques de Saxe et de Bohême. Convaincus de leur supériorité nos fabricants s'étaient endormis sur leur renommée. A peine quelques-uns d'entre eux cherchaient-ils à perfectionner leurs moyens de fabrication, le plus grand nombre avait gardé les anciens procédés (2).

Les Allemands, au contraire, avaient fait des progrès extraordinaires. De nombreuses usines s'étaient fondées en Thuringe, en Silésie et en Saxe, qui, depuis la fin de la

1. A la faveur de ces droits élevés, des manufactures de porcelaine s'établirent aux Etats-Unis. Des ouvriers limousins émigrèrent même à la Nouvelle-Orléans ; mais ils ne tardèrent pas à revenir, l'affaire, semble-t-il, n'ayant pas réussi.

2. V. *Rapport du Comité de l'assemblée générale des membres de la Chambre syndicale des fabricants de porcelaine du Limousin*, 19 mai 1884. Brochure. Limoges. 1884.

« Rapport du président de la Chambre de commerce, séance 26 décembre 1885.

« Rapport de M. Duclair, peintre sur porcelaine à Limoges, délégué ouvrier à l'exposition d'Anvers, 1885. »

guerre de 1871 avaient pris une grande extension. Comme ils ne pouvaient surpasser la qualité et le bon goût de nos produits, ils cherchaient à nous égaler en copiant servilement nos modèles. Les manufactures allemandes avaient sur les nôtres des avantages considérables. Elles profitaient de prix de main-d'œuvre beaucoup moins élevés ; la population était plus nombreuse et les salaires y étaient moitié moindres qu'en Limousin. Le charbon qui nous coûtait 28 francs la tonne ne leur revenait qu'à 20 francs.

Les transports étaient moins couteux ; alors que Limoges payait par tonne et par kilomètre 0 fr. 06 pour la houille et les terres réfractaires et 0 fr. 15 pour les porcelaines fabriquées, sauf sur quelques parcours où celles-ci payaient seulement 10 centimes. En Allemagne le transport des matières premières et des combustibles ne coûtait que 0 fr. 0327 jusqu'à 100 kilomètres et 0 fr. 223 au-dessus ; celui des porcelaines fabriquées 0 fr. 06 et même 0 fr. 0450 par wagons complets. Enfin, les charges fiscales des fabricants allemands étaient moins lourdes que les nôtres dont l'aggravation avait été la conséquence de la défaite de 1870. Les fabriques étrangères étaient au courant des derniers progrès techniques ; le procédé du coulage par exemple s'y était déjà répandu lorsqu'on n'en faisait en France qu'un usage très restreint.

Tous ces avantages avaient permis aux industriels allemands de livrer leurs porcelaines à très bon marché (1). Les com-

1. Voici quelques prix relevés dans le rapport de M. Duclair, délégué ouvrier limousin à l'Exposition d'Anvers en 1885 :

	Porcelaine allemande	Porcelaine de Limoges
12 assiettes plates 8 1/2 en blanc.	2,50	4,50
12 — 7 1/2 en blanc.	1,90	4,25
4 soupière ordinaire 8 en blanc .	1,80	3,50
4 légumier ordinaire 7 en blanc .	1,14	2,10

Rapports des délégués ouvriers à l'Exposition d'Anvers, Paris, 1885.

missionnaires leur donnaient la préférence, et grâce aux tarifs de pénétration, leurs produits pouvaient venir concurrencer les nôtres sur le marché français.

En peu d'années, la situation devint critique ; l'avenir de industrie limousine sembla bien compromis.

A Limoges, six ou sept manufactures disparurent successivement, et en 1886 la statistique de l'octroi n'accusait que 1850 fournées (1) pour les 32 fabriques alors en activité. A Saint-Léonard et à Saint-Yrieix, deux usines fermèrent leurs portes. Les fabricants durent congédier une partie de leur personnel et diminuer les heures de travail. Aussi les salaires baissèrent-ils de 50 0/0.

En 1886 les fabriques n'occupaient plus que 2.500 ouvriers et les ateliers de décor 700 à 800 peintres ou brunisseuses.

Les carrières et les moulins n'étaient pas dans une situation meilleure ; beaucoup d'exploitations furent abandonnées.

ÉVOLUTION TECHNIQUE. LA REPRISE DES AFFAIRES. — Les fabricants limousins comprirent enfin tout ce qu'ils avaient à redouter de la concurrence des autres centres de production et surtout des fabriques allemandes. Pour surmonter les difficultés de la situation, il fallait conserver à nos produits leur supériorité incontestée sur tous ceux de nos concurrents et diminuer le plus possible leur coût de production. C'est sous l'influence de ce changement dans les conditions de la fabrication que se réalisèrent de nombreux progrès techniques qui firent le salut de notre industrie et ramenèrent peu à peu la prospérité dans nos manufactures.

L'industrie transforma son outillage et substitua pour un grand nombre de tâches le travail mécanique au travail à la

1. Malgré l'Exposition des Sciences et des Arts appliqués à l'industrie qui se tint à Limoges du 10 mai au 15 juillet 1886.

main. Les filtres-presses remplacèrent presque partout les presses à bras. La plupart des manufactures tirèrent profit des tentatives de marchage mécanique des pâtes, faites chez M. Haviland, qui, bien qu'imparfaites encore avaient diminué de moitié le prix du marchage ordinaire.

Mais ce fut le façonnage mécanique des porcelaines qui se généralisa le plus rapidement. Nous savons qu'il est très difficile à deux ouvriers, et même à un seul, travaillant avec la même pâte et les mêmes moules, d'obtenir des produits constants et identiques après cuisson ; aussi avait-on songé depuis de nombreuses années à substituer la machine à la main de l'ouvrier. Longtemps les tentatives échouèrent par suite des difficultés qu'il y avait à concevoir un outil qui puisse exercer sur les diverses parties de l'objet à confectionner des pressions restant toujours dans un rapport déterminé. Un ingénieur limousin, M. Faure, devait le premier résoudre ce problème complexe. Dès 1869 quelques essais avaient été faits à Limoges ; après la guerre ils furent repris par MM. Gibus et Redon et bientôt la machine, perfectionnée, fut adoptée par la maison Haviland.

Le procédé mécanique pour le façonnage de l'assiette qui est l'article le plus courant de la fabrication offrait aux industriels de nombreux avantages. Il permettait d'obtenir une fabrication beaucoup plus régulière qu'à la main et n'exigeait pas des ouvriers un aussi long apprentissage. Le rendement industriel était aussi beaucoup plus élevé. Alors qu'un tourneur ne pouvait fournir que 100 assiettes par jour, la production d'un ouvrier avec un aide, travaillant à la machine, atteignait facilement, même dans les débuts 450 à 500 assiettes. Le prix de revient était abaissé de ce fait de plus de 50 0/0 et les frais accessoires de force motrice et d'amortissement de matériel étaient loin d'absorber cette différence. Sous l'impulsion

de la crise, toutes les maisons importantes mirent dans leurs ateliers les machines à assiettes Faure dont la série fut bientôt complétée par la machine à plats ovales du même inventeur.

L'adoption des machines pour le façonnage amena l'introduction dans les usines des machines à vapeur (1) qui fournirent en même temps la force motrice nécessaire pour actionner les tours, jusqu'alors manœuvrés avec les pieds par l'ouvrier.

Un autre perfectionnement eut encore une influence considérable sur la fabrication, ce fut la substitution aux fours à flamme directe employés jusqu'alors des fours à flamme renversée (2) qui, répartissant très également la chaleur, pouvaient avoir de beaucoup plus grandes dimensions. Les principales fabriques les employèrent bientôt exclusivement.

La décoration qui, pendant longtemps, n'avait été qu'un accessoire de l'industrie porcelainière, avait pris depuis 1870 une grande importance. Le public, habitué au décor de la faïence, préférait maintenant la porcelaine décorée à la porcelaine blanche et la majeure partie de notre exportation aux Etats-Unis se faisait en porcelaine décorée. Les procédés chromo-lithographiques permettaient d'ailleurs de satisfaire à bon compte tous les genres de clientèle. Les autres fabricants songèrent-ils à imiter la maison Haviland et bientôt, à Limoges, toutes les fabriques de quelque importance possédèrent leurs ateliers de décor (3).

1. En 1830 la force des moteurs à vapeur employés par les fabriques de porcelaine de la Haute-Vienne atteignait 70 chevaux-vapeurs. *Statistique de la France 1880*, p. 358, Paris 1883.

2 On doit à M. Haviland l'adoption par l'industrie porcelainière des fours à flamme renversée, qui auparavant étaient employés en Angleterre pour la cuisson de la faïence. C'est en 1878 qu'il prit un brevet pour un four à flamme renversée du système Minton, modifié.

3. En 1888, huit fabriques limousines possèdent des ateliers de décors,

Mais cette transformation de l'industrie porcelainière exigeait de gros capitaux. L'achat des machines, la construction des nouveaux fours, la réunion dans une même manufacture du blanc et du décor nécessitaient des dépenses importantes.

L'industrie limousine va désormais changer de caractère. La plupart des anciennes manufactures vont devenir de grandes usines qui concentreront les différentes phases de la fabrication et de la décoration et qui, dans leurs ateliers (1), occuperont un grand nombre d'ouvriers. Au lieu de travailler presque exclusivement pour les commissionnaires, les fabriques limousines vont s'adresser directement aux commerçants détaillants que visiteront leurs voyageurs, les principales auront même des dépôts spéciaux à Paris et à New-York.

C'est pour la porcelaine l'ère de la grande industrie qui commence avec tous ses avantages, mais aussi avec ses nombreux inconvénients. L'antagonisme entre le capital et le travail qui se manifestait déjà depuis quelques années, va aller croissant et sera la cause de grèves multiples et désastreuses.

La fabrique limousine ne se borna pas à perfectionner ses procédés de fabrication, elle voulut aussi remettre en honneur sa vieille tradition artistique et maintenir sa renommée en renouvelant fréquemment ses modèles et en multipliant ses types de décor.

L'Ecole municipale des Beaux-Arts qui venait d'être organisée et transformée en Ecole Nationale d'Art Décoratif (2) allait contribuer à développer les qualités artistiques de nos modeleurs et de nos peintres.

1. En 1885, la maison Haviland était déjà de beaucoup la plus importante; elle avait 10 fours, 21 moufles; utilisait une force de 50 chevaux-vapeurs, et employait plus de 1.000 ouvriers; sans tenir compte des ateliers d'Auteuil, près Paris, où se fabriquaient les feuilles de chromo, ainsi que des grès et des majoliques. V. Turgan, *Les grandes usines*, 332, Paris, 1885.

2. En 1881.

Les industriels limousins se spécialisent de plus en plus dans la fabrication de la porcelaine d'usage et négligent les articles de fantaisie (1) pour lesquels ils renoncent à lutter avec Paris, puis avec l'Allemagne. Aussi la découverte de la *porcelaine nouvelle de Sèvres* par M. Lauth en 1881 ne reçut-elle aucune application à Limoges.

Grâce à cette évolution, l'industrie put se maintenir. Mais la production demeura stationnaire pendant plusieurs années, elle ne devait reprendre une marche ascendante qu'en 1890. Jusque là, beaucoup d'ouvriers porcelainiers durent travailler sur les chantiers communaux; un certain nombre même émigra (2).

EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1889. — A l'exposition universelle de Paris en 1889, les produits des manufactures de Limoges qui avaient exposé dans la classe de la céramique, se placèrent au premier rang (3). L'exposition collective des *Artistes chambrelans*, fut aussi très remarquée (4). Les manufactures allemandes s'étaient abstenues.

Nous délaissions de plus en plus la fabrication de l'article

1. Un fabricant limousin demandait cependant que l'Etat réservât à l'industrie privée les commandes qu'il fait exécuter par Sèvres. — V. Haviland. *Les Manufactures nationales*. Paris. 1884.

2. Lettre du maire de Limoges au ministre, 6 octobre 1886.

3. Voici la liste des récompenses obtenues par les fabricants limousins :

Redon, hors concours, membre du jury ;

Haviland et C^{ie}, grand prix ;

Guérin et C^{ie}, médaille d'or ;

Delignière et C^{ie}, médaille d'argent ;

Demartial et C^{ie}, médaille d'argent ;

Raymond Laporte, médaille d'argent.

4. On nomme *chambrelans* les artistes décorateurs qui travaillent chez eux, en chambre. Cette collectivité constituée provisoirement en vue de l'Exposition de 1889, a été par la suite maintenue et formée en société qui a pris titre *Collectivité des céramistes chambrelans*.

ordinaire et bon marché pour nous en tenir à celle de l'article riche et soigné.

Le succès remporté par les produits limousins à l'Exposition de Paris amena enfin la reprise tant attendue. La clientèle américaine qui, depuis 1884, avait en partie abandonné notre marché, nous adressa de nouveau d'importantes commandes (1).

La mise en vigueur du Bill Mac-Kinley aux Etats-Unis (2), n'eut pas pour nous de conséquences fâcheuses. L'augmentation des droits d'entrée portait seulement sur la valeur des emballages qui étaient frappés de 1 1/2 à 2 0/0, aussi était-elle plutôt favorable à l'industrie limousine qui n'expédie que des articles chers, alors que les produits à bon marché de l'Allemagne se trouvaient grevés d'au moins 15 0/0.

L'obligation où était désormais l'importateur, d'inscrire sous chaque article son lieu d'origine, constituait encore un avantage pour nos produits qui faisaient prime sur le marché américain, en empêchant de vendre sous le nom de porcelaine de Limoges, des poteries qui n'étaient que des contre-façons grossières fabriquées à l'étranger.

L'année 1892 fut excellente. L'Exposition de Chicago où plusieurs maisons limousines et les chambrelans exposèrent avait encouragé les commissionnaires américains à faire des achats importants. Mais l'Exposition n'ayant pas très bien réussi, les réserves restèrent encombrées ; l'éventualité d'une modification douanière aux Etats-Unis restreignit un peu nos exportations. Elles ne reprirent leur activité qu'après la mise en vigueur du nouveau tarif, en 1894, qui abaissait

1. L'exportation directe des porcelaines de Limoges qui était de 3.320.000 francs en 1888 atteignit 4.858.000 francs en 1890 et près de 6.019.000 francs en 1891.

2. Le 6 octobre 1890.

les droits d'entrée aux Etats-Unis à 30 et 35 0/0 *ad valorem*.

La dénonciation de nos traités de commerce et la révision de notre régime douanier ne modifièrent pas sensiblement la situation de l'industrie. La rupture de nos relations commerciales avec la Suisse en 1895 n'eut pas non plus une grande répercussion sur la vente, nos exportations dans ce pays ayant assez peu d'importance; mais l'agitation ouvrière qui déjà commençait, allait exercer une fâcheuse influence sur la marche des affaires.

LES GRÈVES DE 1895-1896. — En 1895, des conflits particuliers avaient éclaté dans plusieurs usines. Successivement les calibreurs de la maison Barjaud de Lafond, ceux de la maison Guérin, les décalqueuses de l'usine Roussel s'étaient mis en grève, presque toujours pour obtenir des augmentations de salaires. Grâce à l'intervention des Chambres syndicales ouvrières, les conflits s'étaient terminés par des concessions réciproques et, la plupart du temps, par un relèvement des prix.

La réussite de ces mouvements avait eu pour conséquence l'augmentation de l'influence des syndicats et du nombre de leurs adhérents. Le syndicat l'*Initiative* était le plus actif, il ne manquait pas d'intervenir dans tous les conflits et émettait la prétention d'imposer aux patrons les prix de façon qu'il fixait.

L'agitation continua en 1896, au mois de janvier ce furent les décalqueuses et les imprimeurs de M. Th. Haviland qui abandonnaient l'atelier pendant 6 jours. En mars ce furent les tourneurs qui réduisirent au chômage pendant 18 jours une cinquantaine d'ouvriers. Les patrons donnaient en partie satisfaction aux revendications ouvrières, mais à regret.

Dès le début d'avril le Syndicat des ouvriers porcelainiers élaborait un tarif pour chaque catégorie de journaliers et réclama une augmentation. Les patrons répondirent que l'état des affaires, la concurrence étrangère, ne permettaient pas d'accroître les prix de revient.

Les élections municipales amènent une accalmie. Les journaliers se bornèrent ensuite à réclamer une augmentation de salaire de 0 fr. 25 par jour, pour les *hommes de feu* seuls. Le premier juin les caleurs, encasteurs et hommes de feu de la maison Guérin posèrent un ultimatum au patron, et sur son refus, se retirèrent.

Le lendemain, désapprouvés par le syndicat, ils décidaient sur les instances des adjoints au maire, de réintégrer l'atelier. Mais M. Guérin avait soumis son cas à l'Union des fabricants qui saisirent l'occasion de protester, comme ils le disaient, contre « l'ingérence abusive et odieuse des meneurs des syndicats dans les moindres détails de leur fabrication ». Déjà un avis annonçant la fermeture générale des usines pour le 11 juin avait été affiché dans les ateliers.

Les ouvriers de plusieurs maisons, voyant dans cette mesure une provocation, quittèrent de suite le travail. Le juge de paix du canton nord de Limoges, puis le préfet, s'entremirent sans résultat. Le maire, M. Labussière, exhorta les ouvriers à reprendre le travail assurant que quelques fabricants s'étaient montrés disposés à accorder la majoration de 0 fr. 25 centimes demandée, mais les ouvriers exigeaient une promesse ferme et générale. Les patrons de leur côté refusèrent tout arbitrage. Le 10 juin, sur les 6.900 ouvriers employés dans les 28 usines de Limoges, 1.311 étaient en grève et 397 en chômage forcé. Deux maisons seulement, Th. Haviland et Bawo et Dotter, restèrent en dehors du mouvement. Ces industriels ayant accordé l'augmentation. Les ouvriers des

fabriques situées hors de Limoges n'avaient pas bougé.

Le 11 juin la grève générale fut proclamée, mais les peintres et les décorateurs ne suivirent pas le mouvement, si ce n'est en nombre infime. Les emballeuses et les garçons de magasin refusèrent aussi de se solidariser avec les grévistes. Beaucoup cependant furent contraints par eux de quitter le travail.

Les fabricants consentirent pourtant à rouvrir les manufactures. Ils en informèrent le préfet en protestant que la « cause du conflit n'était pas une question de salaire ; qu'elle n'était pas davantage une question où l'amour-propre des ouvriers ou des patrons puisse être engagé. Mais, disaient-ils, nous nous révoltons contre leur tyrannie [des syndicats]. Ce que veulent les syndicats c'est que nous obéissions à leur ordre de payer une augmentation quelconque, aussi faible que nous voudrions, pourvu qu'elle prouve notre obéissance » (1). Chaque parti exigeait que l'autre fasse sa soumission.

Enfin, le syndicat patronal dans une lettre au préfet déclara convenir que la grève n'était que le résultat d'un mal entendu et proposa de mettre les choses dans l'état où elles étaient le 30 mai.

Les ouvriers, dont une partie avait pu s'occuper à la campagne ou sur les chantiers communaux, se résignèrent à regagner l'atelier ; dès le 15, les rentrées se firent nombreuses ; le 17, presque tous les peintres et les décalqueuses avaient repris le travail ; le 18, les useurs de grains votèrent la rentrée. L'Union des fabricants annonça le 21 que le lendemain toutes les fabriques seraient ouvertes aux journaliers qui voudraient travailler aux prix antérieurs et les fours allumés. La reprise

1. Lettre des fabricants au préfet de la Haute-Vienne, *Arch. Haute-Vienne*, M.

du travail fut votée le 25 juin par les journaliers réunis à la Bourse du travail.

Les patrons avaient gain de cause ; cet échec des Syndicats devait diminuer leur prestige.

Quelques petits conflits marquèrent encore la fin de l'année. En juillet, les journaliers de la fabrique Pichonnier et Marty firent grève pendant quelques jours sans résultats. En octobre la lutte entre patrons et ouvriers faillit encore devenir générale ; l'Union des fabricants avait élaboré un nouveau règlement général (1). Les ouvriers jugèrent vexatoires certaines des mesures édictées, telles que : entrées et sorties à heures fixes, responsabilité de la casse, emploi de la force motrice.

Ce furent d'abord les calibreurs de la maison Redon et Demartial qui partirent le 30 septembre ; ne se voyant pas suivis par leurs collègues, ils rentrèrent trois jours plus tard. Bientôt ce furent ceux de la fabrique Delignière qui abandonnèrent l'atelier. Le 29 octobre, 11 maisons congédièrent 119 calibreurs qui s'étaient solidarisés avec les grévistes. Le 6 novembre, le travail fut repris par tous les ouvriers, qui acceptèrent le règlement de l'Union des fabricants.

Ces échecs successifs avaient découragé les ouvriers ; les caisses des syndicats étaient vides ; la paix était assurée pour quelque temps. Malgré cette crise de la main-d'œuvre, l'année 1896 avait été bonne. Le nombre des fournées fut à Limoges de 2.701 et l'exportation faite directement aux Etats-Unis dépassa 6 millions et demi. Mais, tandis que nos produits étaient de plus en plus appréciés dans l'Amérique du Nord, ils étaient, de moins en moins recherchés dans les Etats de l'Amérique du Sud, en Orient, en Espagne, où les porce-

1. 1^{er} octobre 1896.

laines que l'Allemagne pouvait livrer à bien meilleur marché concurrençaient avec avantage les nôtres, malgré leurs défauts et leur mauvais goût.

Aux Etats-Unis le nouveau tarif de douane modéré, élaboré en 1894, était à peine mis en vigueur que, déjà, on songeait à le réformer. Les manufacturiers obtinrent un relèvement de droits et le bill Dingley, appliqué en 1897, rétablit les anciens droits du tarif Mac-Kinley de 55 et 60 0/0 *ad valorem* sur les porcelaines.

Cependant, la fabrique limousine, qui produit surtout des articles de luxe, ne semblait pas devoir être beaucoup atteinte par cette nouvelle élévation de taxe. La diminution de la production qui se manifesta dans les derniers mois de 1897 fut plutôt la conséquence de la hâte mise par les exportateurs à expédier les commandes avant le 1^{er} juillet, date de l'entrée en vigueur du nouveau tarif. L'agitation ouvrière de l'année précédente était peut-être aussi pour quelque chose dans le ralentissement des commandes.

Si l'élévation des droits de douane américain n'inquiétait pas outre mesure nos fabricants, les mesures accessoires et les formalités imposées pour leur perception gênèrent notre commerce et provoquèrent des incidents qui amenèrent, en 1898-99, sur le marché limousin, une véritable crise. Elle fut encore aggravée par une hausse importante du prix des charbons anglais (1) devenus indispensables pour l'alimentation des nouveaux fours à flamme renversée.

CONFLITS DES DOUANES AMÉRICAINES. — Depuis longtemps déjà, le marché des Etats-Unis absorbait plus de la moitié de notre production annuelle; certaines fabriques et des plus impor-

1. Les prix montèrent de 25 à 30 francs la tonne.

tantes s'étaient même spécialisées presque exclusivement dans la fabrication des produits pour l'Amérique.

La plupart des commerçants exportateurs avaient à New-York des dépôts spéciaux ou des correspondants attitrés, auxquels ils expédiaient directement leurs marchandises. Les fabricants trouvaient à ce mode d'envoi *en consignation* plusieurs avantages, entre autres ceux de grouper les expéditions, d'approvisionner plus facilement leur clientèle américaine, de décharger leur maison limousine des détails de la vente dans les Etats de l'Union, peut-être aussi d'éviter un contrôle trop tatillon de l'Administration des douanes américaines.

Celle-ci ne tarda pas à prendre ombrage de ce procédé d'expédition qui s'était généralisé à Limoges. Elle accusa les exportateurs limousins de faire de fausses déclarations, d'évaluer sur les factures consulaires les marchandises exportées à un prix inférieur à leur valeur vraie sur le marché de Limoges et de fausser ainsi la perception des droits *ad valorem*. Les produits de plusieurs fabricants furent surtaxés à leur arrivée en Amérique; d'autres exportateurs virent leurs marchandises arrêtées en douane. Ces incidents, qui rendaient fort difficile ou même interrompaient l'écoulement des porcelaines limousines amenèrent un ralentissement général des affaires et obligèrent même plusieurs fabriques à fermer leurs portes.

Les difficultés étaient, semble-t-il, surtout motivées par l'opinion que le marché de Limoges, produisant presque exclusivement pour les Américains, était un marché fermé et que nos commerçants fixaient arbitrairement leurs prix pour la perception des droits de douane. La Chambre de commerce de Limoges, l'Union des fabricants protestèrent que le marché limousin était un marché ouvert et que les exportations

aux Etats-Unis n'étaient qu'une partie des affaires faites par les porcelainiers limousins.

M. John Goady, consul général des Etats-Unis, vint au début de 1898, faire une enquête à Limoges. Puis ce fut M. W. H. Williams, agent du Trésor fédéral de Paris, qui, en juin et en septembre 1899, vint écouter sur place les réclamations des fabricants. Par l'intermédiaire de la Chambre de commerce, l'envoyé du gouvernement américain demanda à chaque fabricant de porcelaine « la remise des prix nets de vente de chaque pièce séparément du service ligne américaine 123 pièces, blanc, choix et décor au meilleur marché, bord uni et festonné » (1) en vue de l'établissement d'un prix de douane uniforme pour tous les exportateurs de Limoges.

Le Syndicat des fabricants avait en effet beaucoup insisté l'année précédente sur ce fait « qu'il ne se fabrique à Limoges qu'une seule qualité de porcelaine, que tous les commerçants emploient les mêmes matières, les mêmes procédés de fabrication, payent les ouvriers les mêmes prix et par conséquent doivent payer les mêmes droits sur les mêmes marchandises » (2).

Les grosses maisons d'exportation avaient tout intérêt à l'unification des prix de marché, aussi communiquèrent-elles leurs tarifs ; mais les exportateurs de moindre importance comprirent vite que l'établissement d'un prix de marché uniforme profiterait surtout aux premières marques qui font prime en Amérique et qui pourraient ainsi, à prix égal, les évincer du marché des Etats-Unis. Aussi refusèrent-ils, au nombre d'une trentaine, de remettre les prix demandés, alléguant

1. Voir pour toute cette question la collection du *Bulletin de la Chambre de commerce de Limoges*.

2. Lettre du Syndicat des porcelainiers limousins au ministre du Commerce, 15 octobre 1898.

qu'une disproportion considérable existe en fait dans la valeur et la qualité des produits des diverses maisons de la place.

Malgré les protestations de ces fabricants, M. le major Williams n'en élabora pas moins un tarif qui, d'ailleurs, ainsi qu'il le disait lui-même, n'était pas un *tarif unique* auquel tous les fabricants devraient « conformer les factures consulaires » accompagnant chaque expédition, mais bien plutôt un barème pour guider les *appréciateurs* de la douane en cas de difficultés.

Par la suite, la douane américaine tout en conservant un tarif étalon unique applicable à toutes les exportations de porcelaine de Limoges, a donné cependant satisfaction aux maisons secondaires en établissant des catégories, suivant la valeur des marques. Ainsi, pour évaluer la valeur des produits des trois plus importantes fabriques limousines dont les porcelaines font prime sur le marché américain, les prix de marché ordinaires sont augmentés de 10 0/0. L'une d'elles voit même certains de ses produits évalués 26 0/0 plus cher que ceux des autres fabricants.

Cet incident des douanes américaines avait eu des conséquences déplorables pour la production limousine. En 1898 notre exportation aux Etats-Unis avait à peine dépassé 4 millions. A la fin de la crise elle reprit son essor et en 1900 elle atteignait presque 6 millions et demi. Elle allait par la suite progresser encore.

Beaucoup de fabricants limousins profitèrent de l'Exposition Universelle de 1900 pour faire remarquer leurs produits et accroître leur clientèle.

A Paris, les porcelaines de Limoges restèrent au premier

rang et 10 maisons ou collectivités obtinrent des récompenses dans la Classe de la céramique (1).

SITUATION DE L'INDUSTRIE EN 1900. — Il est intéressant de voir quelle était alors la situation de l'industrie porcelainière et de jeter un coup d'œil rétrospectif sur le chemin parcouru pendant le Siècle écoulé.

En 1800, il n'y avait en Limousin que 5 fabriques de porcelaines, toutes assez peu importantes. En 1900 on en comptait 35 à Limoges, 3 dans le département et 1 à Bourgneuf (Creuse). Elles avaient alors 120 fours en activité dont une quinzaine seulement étaient chauffés au bois (2). Ces derniers avaient une faible capacité qui ne dépassait guère 10 à 15 mètres cubes, mais les fours au charbon avaient tous en moyenne de 70 à 80 mètres cubes. Certains même atteignaient 145 mètres cubes, et n'étaient plus comparables aux fours d'autrefois. Les 3/5 étaient à flammes renversées.

Les seules usines de Limoges avaient fait 2.791 fournées à la houille ; les fournées au bois diminuaient de plus en plus et étaient seulement au nombre de 217. Si on multiplie la capacité de chaque four par le nombre de mises de feu de l'année on trouve que 237.000 mètres cubes avaient été chauffés à la houille et 2.300 mètres cubes seulement, au bois. Nous pouvons ainsi évaluer très approximativement la production. En estimant à 40 francs, prix moyen, la porcelaine blanche produite, par chaque mètre cube de four

1. *Hors concours* : Guérin et Cie.

Grands prix : Ch. Haviland et Cie ; Théodore Haviland et Cie.

Médaille d'or : Collectivité des Chambrelans.

Médailles d'argent : Chambre syndicale des peintres-céramistes de Limoges ; E. Alluaud et Cie ; Ch. Ahrenfeldt ; Frugier ; Langle et Poinot ; Blanchard frères.

2. La plus importante, la maison Ch. Haviland, en avait 15 à elle seule, tous étaient chauffés à la houille.

chauffé, nous trouvons que la valeur de la porcelaine blanche produite était de 9.500.000 francs environ. A cette somme il faut ajouter de 450.000 à 500.000 francs, pour les fabriques situées hors Limoges.

Plus de la moitié de cette production était décorée dans 61 ateliers (1), situés tous à Limoges et recevait, de ce fait, une plus-value d'au moins 2.500.000 francs.

Aussi la valeur de la production du centre limousin, dépassa 12 millions en 1900. On voit combien elle était loin des 230.000 francs évalués par la *Statistique de 1808* ! (2).

Et les prix avaient baissé dans d'énormes proportions. On en aura une idée quand on saura que la douzaine d'assiettes, premier choix, qui valait 18 livres en l'an VII était descendue à 3 fr. 50 ou 4 francs. Le prix des tasses blanches ordinaires était passé dans le même temps de 1 livre pièce à 20 francs le cent. Cependant les articles étaient de meilleure qualité et mieux réussis qu'autrefois. La baisse avait été plus grande encore pour d'autres catégories d'objets moins facilement comparables.

Depuis quelques années l'emploi des machines s'était généralisé et 16 fabriques employaient pour les actionner une force motrice de 465 chevaux-vapeur.

Le personnel des manufactures avait suivi une évolution parallèle à celle de la production, et la *Statistique générale de 1901*, évaluée à près de 7.550 le nombre des individus occupés à la fabrication de la porcelaine, non compris les ouvriers des moulins et des carrières (3); et à plus de 650

1. On comptait 18 factures de porcelaine faisant le décor et 43 ateliers particuliers qui achetaient la porcelaine blanche.

2. V. *suprà*, p. 229 et suiv.

3. *Résultats statistiques du recensement général de 1901*, III, pp. 473-486. Le nombre des femmes atteignait 2.760 dans les fabriques de porcelaine et près de 300 dans les ateliers de décor.

les personnes des deux sexes employées à la décoration. Encore ces chiffres étaient-ils certainement au-dessous de la vérité. 20 usines occupaient chacune plus de 100 ouvriers, 1 ou 2 fournissaient même du travail à plus d'un millier.

Les salaires avaient eux aussi suivi une marche ascendante ralentie seulement par les crises successives que l'industrie avait traversées et représentaient 46 à 48 0/0 du coût des produits (1). Ce relèvement n'avait pas eu seulement pour cause l'augmentation du prix de la vie et les fluctuations de l'offre et de la demande, mais, il était aussi le résultat de l'entente manifestée par les ouvriers à maintes reprises dans les grèves.

Après avoir baissé des 2/5, lors de la crise de 1884, ils s'étaient relevés. Les porcelainiers et les peintres gagnaient en moyenne 5 francs pour 11 heures de travail ; les manœuvres de 2 à 3 francs. Le salaire des femmes était généralement égal à la moitié de celui des hommes. Les prix étaient légèrement inférieurs dans les fabriques situées hors Limoges (2).

A diverses reprises les conditions de la production s'étaient complètement modifiées. La disette et l'augmentation du prix du bois avaient obligé les industriels à changer le mode de cuisson et à adopter la houille ; plus tard la fabrication

Les moulins à pâte occupaient environ 300 ouvriers et les carrières 420 ouvriers, hommes et femmes.

1. Lettre du président de la Chambre de Commerce (1903).

2. A la même époque, le prix de pension payé par les ouvriers célibataires pour le logement et la nourriture était à Limoges de 60 à 80 francs par mois.

Le prix de la nourriture d'une famille de quatre personnes pouvait être évalué à 86 fr. 60 par mois. Office du travail, *Bordereaux de salaires pour diverses catégories d'ouvriers*, 1900-1901, pp. 183 et 228.

mécanique avait permis de produire à meilleur marché et de lutter avec les produits allemands. L'adoption de la chromolithographie avait révolutionné l'industrie du décor, permettant de satisfaire économiquement le goût nouveau de la clientèle et de tirer un meilleur parti du blanc.

Ces transformations successives avaient permis au Limousin de garder une suprématie incontestée sur tous les autres centres de fabrication (1). La généralisation du façonnage par coulage, et le remplacement des fours à flamme directe qui étaient en train de se faire, allaient lui permettre d'accroître encore sa puissance de production.

La « grande foire » de 1900, qui avait attiré une foule immense de visiteurs, avait été favorable à notre industrie et lui avait apporté de nombreuses commandes. En 1901 nos seules exportations directes aux Etats-Unis dépassèrent de près de 1 million de francs celles de l'année précédente.

1. En 1889 voici qu'elle était la situation de l'industrie porcelainière dans les autres départements où la production est la plus importante et dont les genres se rapprochent le plus de ceux du Limousin (moins la Creuse que nous avons comprise dans le centre limousin) :

Départements	Nombre de fabriques	Nombre d'ouvriers
Cher	23	2.872
Indre	8	406
Allier	1	68
	32	3.346

En 1886 il n'y avait que 12 manufactures et 2.000 ouvriers, on comptait en outre 20 ateliers de décor. La production pouvait être évaluée à 7 millions environ. D'après M. Despaux, *Bull. de l'inspection du travail*, 1899, V, p. 390.

§ 6. — Les premières années du XX^e siècle

Une nouvelle grève qui, l'année suivante, vint interrompre le travail pendant 50 jours, fit diminuer à nouveau la production. Les patrons avaient décidé de ne pas profiter de la faculté que leur laissait la loi du 30 mars 1900 de maintenir provisoirement à 10 h. 1/2 la durée du travail, et avaient élaboré un nouveau règlement fixant immédiatement à 10 heures le maximum de durée du travail.

Les ouvriers ne voulurent pas accepter cette réduction. Ils se plaignaient aussi de la défense faite par les patrons, sur l'injonction de l'Inspection du travail, de prendre le *casse-croûte* dans les ateliers.

Le 23 avril les ateliers furent désertés et les ouvriers ne les réintégrèrent qu'en juin. Ils acceptaient la réduction du travail à 10 heures et n'avaient gain de cause que sur la question du *casse-croûte* parce que l'Inspection du travail consentit à continuer la tolérance, qui durait depuis longtemps, de manger dans l'atelier même. Par leur obstination, les ouvriers avaient souffert pendant près de deux mois d'un conflit qui eût pu être terminé en quelques heures à l'avantage des deux parties.

Malgré cette nouvelle secousse la reprise des affaires ne tarda pas à avoir lieu, et l'octroi de Limogesregistra pour 1903 le chiffre de 3.748 fournées qui, depuis, n'a jamais été dépassé (1).

1. L'exposition régionale qui attira à Limoges en 1903 d'assez nombreux visiteurs, fut peut-être pour notre industrie la source de quelques profits, mais au point de vue industriel et commercial elle n'eut pas grand intérêt ; trois maisons limousines seulement avaient exposé.

Ces progrès, que l'on croyait durables, allaient être interrompus par les troubles qui, en 1905, suspendirent pendant plusieurs mois la vie ouvrière et commerciale de Limoges.

L'AGITATION OUVRIÈRE. — Dès le commencement de l'année, une certaine agitation se manifestait parmi les ouvriers de diverses industries du chef-lieu. Des grèves nombreuses se succédaient dans les divers ateliers de la ville et, presque toutes, avaient ceci de particulier qu'elles avaient pour but d'imposer aux patrons en même temps qu'une augmentation de salaire, l'obligation de choisir pour les représenter à l'atelier des contremaîtres agréés par les ouvriers qu'ils étaient appelés à commander et à diriger.

En janvier c'étaient les ouvriers de la maison Batiot qui quittaient l'atelier, en février ce furent les peintres de la fabrique de M. Th. Haviland qui demandèrent la mise à l'heure, tous cependant regagnèrent bientôt l'usine. L'agitation n'était pas éteinte.

A leur tour, les ouvriers des manufactures de chaussures s'agitèrent : ceux de la maison Fougeras se mirent en grève pour obtenir le renvoi d'un contremaître et la suppression du travail à façon ; ceux de la maison Denis exigèrent le départ d'une surveillante ; le personnel de la fabrique Lecointe abandonna l'atelier à la suite de refus opposé par le patron à des demandes d'augmentation de salaire et du renvoi d'un contremaître et d'une contremaîtresse.

Dans la porcelaine, des conflits éclatèrent presque simultanément chez plusieurs industriels. Au début du mois de mars les mouffletiers de la fabrique Girard quittèrent l'usine sur refus d'une augmentation de 0 fr. 10, obligeant au chômage 850 autres ouvriers. A l'usine Ch. Haviland, les garçons de magasins auxquels on refusait 0 fr. 25 de plus par jour se

mirent en grève, les employés au décalque et les mouffletiers firent de même. Grâce à l'intervention du maire et de conseillers municipaux les patrons cédèrent en partie et une transaction intervint.

Le calme cependant n'était pas complètement rétabli. Une partie de la population ouvrière s'agitait, excitée par des meneurs qui cherchaient à exploiter les passions populaires. L'arrivée à Limoges le 14 mars du général Tournier, nommé chef de la Division, fut l'occasion de manifestations tumultueuses contre l'armée et contre le capital. Bientôt l'ordre public fut troublé ; quelques ouvriers de la maison Fougeras mettaient l'usine en état de blocus pour empêcher la sortie des marchandises, ceux de la fabrique de feutre de Beaulieu prétendaient réduire leur patron par la famine en assiégeant son domicile.

Dans les derniers jours de mars, les peintres de la manufacture de porcelaine Th. Haviland avaient quitté eux aussi l'atelier exigeant le renvoi immédiat de leur contremaître qu'ils accusaient d'actes immoraux. Quelques jours plus tard ils essayaient d'empêcher de sortir de l'usine des camions chargés de marchandises. De nombreuses manifestations aux allures révolutionnaires, que ne fit pas cesser un rappel au calme, du maire, parcoururent les rues de Limoges.

Le plus grand nombre des fabricants redoutant les exigences des ouvriers se solidarisèrent avec M. Th. Haviland. Une entrevue eut lieu le 6 avril entre leurs délégués et ceux des ouvriers. Ceux-ci exigèrent le renvoi du contremaître Penaud ou sa réintégration comme simple ouvrier. L'entente ne put se faire, et les industriels annoncèrent leur intention de fermer toutes les usines.

Le 8, les ouvriers mécaniciens de la manufacture Ch. Haviland demandèrent eux aussi le remplacement du contremaître

Sautour, en même temps que les typographes, à qui les patrons avaient refusé une augmentation de salaire, se mettaient en grève à leur tour. A Limoges l'agitation devint extrême (1). Les fauteurs de désordre furent maîtres de la rue, où fut arboré le drapeau noir et où retentirent journellement l'*Internationale* et l'*Hymne de l'anarchie*. La vie économique de la cité était presque entièrement suspendue (2) et les plus graves éventualités étaient à craindre si le lock-out venait contraindre au chômage presque tous les ouvriers des manufactures de porcelaine.

A la demande du président du Conseil, du préfet, du maire et du président de la Chambre de Commerce, les patrons consentirent à proroger de 48 heures le lock-out qui devait être déclaré le 11 avril. Le 12, une commission mixte nommée par les patrons et les ouvriers se réunit à la préfecture ; on ne put s'entendre. Cependant, le lendemain les pourparlers reprirent et les délégués ouvriers jugèrent acceptables les propositions (3) des délégués patronaux ; mais avant de les signer, ils demandèrent à en référer à leurs camarades. Les ouvriers réunis le soir même à la Bourse du travail, refusèrent d'accepter le compromis ; les pourparlers furent rompus.

1. Les carriers s'étaient mis en grève eux aussi. A Saint-Junien les mégisiers et les gantiers avaient provoqué des désordres.

2. Les membres du bureau de la Chambre de Commerce se rendirent à Paris le 10 avril pour voir successivement le ministre du Commerce, le président du Conseil et le gouverneur de la Banque de France. Ils les prièrent d'accorder toutes les facilités possibles au commerce, surtout au point de vue des échéances et du paiement des impôts.

3. Le texte proposé par les patrons était le suivant : « M. Penaud, directeur de l'atelier de peinture de la maison Th. Haviland, à l'expiration d'un congé d'un mois que lui a consenti son patron rentrera à l'usine ou pendant cinq mois il sera employé à l'atelier de lithographie ». C'était une faible concession aux ouvriers.

Le lendemain, 19 usines fermèrent leurs portes ; 8 fabricants seulement n'avaient pas adhéré au lock-out (1). Le 15, une bande de grévistes, fit irruption dans les manufactures Guérin, Bernardeau, Boudet, Lantermier, Ch. Haviland et Th. Haviland, enfonçant les portes, escaladant les murs, et obligea quelques ouvriers qui s'y trouvaient encore à quitter le travail.

Le maire, soit par manque d'énergie, soit plutôt par peur de s'aliéner des sympathies électorales, n'osait prendre ouvertement parti ni pour ni contre les partisans de la violence. Pour calmer l'effervescence il fit interrompre l'envoi des renforts de police qui, sur l'ordre du ministre, commençaient à arriver. Mais l'émeute que dirigeaient, paraît-il, des individus étrangers à la localité, ne tarda pas à être maîtresse de la ville. Les usines furent à nouveau envahies et la foule incendia l'automobile de M. Th. Haviland. Une bombe éclata au domicile du directeur de la manufacture Ch. Haviland. Des armureries furent pillées et bientôt s'élevèrent des barricades que les troupes durent prendre d'assaut.

Le 17 avril bien que le préfet, qui avait pris la direction de la police, eut interdit les attroupements, un nombreux cortège se porta sur la préfecture pour demander la mise en liberté immédiate des individus arrêtés pour pillage ; puis, afin de les délivrer donna l'assaut à la prison dont les portes furent enfoncées. Les troupes qui arrivaient pour rétablir l'ordre furent reçues à coups de pierres et de projectiles de toutes sortes par la foule ameutée qui occupait le jardin d'Orsay. Quelques soldats surexcités tirèrent. Il y eut un mort et plusieurs blessés.

1. C'étaient les maisons : Ahrenfeldt, Balleroy, Mandavy et Mavaleix, Bawo et Dotter, Brissaud, Legrand, Ch. Martin, Tressemanes et Vogt, Paroutaud frères.

Les funérailles de la victime furent à nouveau l'occasion de discours violents ; mais l'ordre était rétabli.

Un accord fut signé le 21 avril entre les délégués du capital et ceux du travail. Les ouvriers reconnaissaient l'indépendance absolue du patron pour choisir ses représentants ; le départ du contremaître Penaud leur donnait une demi-satisfaction d'amour-propre (1). Le 25 le travail reprenait dans toutes les usines.

Ainsi se terminait cette crise, une des plus graves qu'ait eu à traverser notre industrie. Mais le commerce de Limoges devait se ressentir pendant longtemps de l'ébranlement qu'il avait reçu.

NOUVEL INCIDENT DE DOUANE AUX ETATS-UNIS. LES GRÈVES. — Malgré quelques conflits particuliers qui éclatèrent successivement dans plusieurs usines (2) l'année suivante fut cependant marquée par une importante reprise.

L'octroi de Limoges constata une augmentation de 262

1. Voici quelles étaient les principales clauses de l'accord :

« Art. 1^{er}. — La délégation ouvrière déclare que dans l'affaire Penaud elle n'a pas entendu mettre en jeu le principe de l'indépendance du patron. Elle reconnaît la liberté du patron quant à la direction du travail et au choix de ses préposés.

Art. 2. — La commission patronale en présence des graves et pénibles événements de ces jours derniers estimant que la situation de Penaud est devenue difficile à Limoges, croit de son devoir de faire une démarche auprès de M. Th. Haviland pour le prier de ne plus occuper Penaud dans sa fabrique de Limoges.

Art. 3. — Le conflit Sautour n'existe plus. Le contremaître conserve ses fonctions dans la fabrique Ch. Haviland.

Art. 4. — Toute demande de modification de tarif sera différée. »

2. L'Union des fabricants prenant parti pour un industriel, M. Massaloux, qui avait dû fermer son usine par suite de la grève de ses journaliers menaça même d'un nouveau lock-out patronal. Elle n'eut pas besoin d'en venir à cette extrémité. Lettre de l'Union des fabricants à la Fédération générale de la céramique publiée dans les journaux locaux.

fournées. On espérait qu'elle allait s'accroître en 1907, mais il n'en fut rien ; un nouvel incident douanier aux Etats-Unis et plusieurs grèves, dont une, celle des gazetiers, eut d'assez graves conséquences, vinrent entraver la production.

Au début de l'année, de nouvelles difficultés furent soulevées par la douane américaine à New-York, pour l'évaluation de la valeur des porcelaines importées aux Etats-Unis par plusieurs fabricants de Limoges. Comme en 1898, elle contesta la sincérité de leurs déclarations et surtaxa les marchandises.

Cinq des principales maisons limousines qui se trouvaient atteintes n'acceptèrent pas la décision des vérificateurs américains et firent appel. Mais ce recours, nous verrons pourquoi, donnait lieu à de nouvelles difficultés et avait pour conséquence l'embargo mis sur toutes leurs marchandises. De ce fait l'exportation était arrêtée. Plusieurs fabriques durent accumuler leurs produits et furent bientôt forcées de congédier un certain nombre d'ouvriers. Après trois mois de pourparlers et grâce aux efforts du ministre des Affaires étrangères une solution intervint.

Le premier mai, à la suite de nombreuses démarches de l'ambassadeur de France, le gouvernement de Washington décida enfin d'autoriser la remise des marchandises retenues en douane, et de celles qui pourraient arriver jusqu'au règlement définitif du conflit, sous réserve des garanties nécessaires pour le paiement ultérieur des droits. L'exportation put reprendre et les ateliers se remplirent.

Les revendications ouvrières allaient bientôt créer des difficultés nouvelles aux fabricants. En mai, les ouvriers tourneurs anglais avaient quitté le travail dans 7 fabriques, réclamant la suppression de la retenue faite sur leur salaire pour frais de force motrice, et la substitution du travail à l'heure au

travail aux pièces. Peu à peu presque tous les patrons cédèrent et firent droit en partie à leurs revendications (1).

Dans la première quinzaine de juillet, les gazetiers travaillant à la machine, demandèrent à leur tour que les prix de façon pour le travail à la machine fussent les mêmes que pour le travail à la main. Cette réclamation touchait seulement quatre maisons qui retenaient sur les salaires de leurs gazetiers de 20 à 25 0/0 pour frais de machine et de lumière (2).

Certains fabricants songèrent alors à abandonner la fabrication mécanique pour reprendre la fabrication à la main ; mais comme ils tardaient à prendre une décision, les gazetiers travaillant au tour se solidariserent avec leurs camarades travaillant à la machine. Ils profitèrent de l'occasion pour présenter aux patrons un tarif nouveau augmentant de 30 à 40 0/0 les prix moyens payés jusque-là et pour demander plusieurs modifications générales de travail. Le 31 juillet les gazetiers abandonnèrent presque toutes les fabriques.

Les délégués des fabricants consentirent à établir un tarif général qui serait applicable dans toutes les usines, mais ils décidèrent de « n'accepter que l'unification des tarifs basés sur la moyenne des prix de façon payés dans toutes les fabriques », avec attribution de sa valeur propre à chaque article. Le tarif à la machine serait basé sur le tarif au tour « avec une réduction de tant pour cent, à déterminer ». Les ouvriers, au contraire, demandaient l'application du tarif maximum payé sur la place par les différentes maisons.

Les patrons donnèrent pour raison de leur refus que les gazetiers qui gagnaient par an de 1.500 à 2.000 francs en

1. Depuis la généralisation du coulage, cette catégorie d'ouvriers est devenue beaucoup moins nombreuse.

2. C'étaient les maisons Ch. Haviland, Th. Haviland, Guérin et Ahrenfeldt, qui seules employaient les machines pour la fabrication des gazettes.

moyenne, étaient une des corporations les plus favorisées de l'industrie porcelainière.

Après de longs pourparlers, la Fédération Nationale de la Céramique à qui le Syndicat des gazetiers avait remis pleins pouvoirs ne put s'entendre avec l'Union des fabricants. Cette grève pouvait avoir de grosses conséquences car, en arrêtant la fabrication des gazettes, elle devait arrêter presque immédiatement la fabrication de la porcelaine; parce que les gazettes indispensables à la cuisson s'usent vite et que dans toutes les usines les approvisionnements étaient presque insignifiants.

Dans certaines maisons, on chercha à remplacer les gazetiers par d'autres ouvriers, mais dans la plupart des fabriques il fallut réduire le nombre des fournées et diminuer le personnel. Le premier septembre les deux usines Ch. Haviland, les plus importantes de Limoges et possédant 22 fours, fermèrent leurs portes, le nombre des chômeurs qui atteignait 1.500 à 2.000 allait en augmentant.

Le préfet de la Haute-Vienne offrit en vain sa médiation; les patrons demeuraient intransigeants. « Il faut bien que les ouvriers et le public sachent, écrivaient leurs délégués, que depuis deux ans nous n'avons cessé d'accorder volontairement ou involontairement, des augmentations très importantes et que nous sommes arrivés au bout des concessions que nous pouvons faire (1) ».

La situation empirait, et les gazetiers commençaient à s'aliéner nombre de leurs camarades des autres corporations qu'ils réduisaient à la grève forcée. Ils sollicitèrent l'intervention du juge de paix du canton sud de Limoges; les fabricants refusèrent l'arbitrage.

1. *Courrier du Centre*, 9 septembre 1907.

L'assemblée générale des gazetiers grévistes décida la reprise du travail aux conditions anciennes, à condition, qu'aucun renvoi n'aurait lieu pour les faits de grève. Il fut entendu avec les délégués patronaux que les prix de façon pour les gazettes faites à la machine seraient partout conforme à ceux établis dans la maison Haviland et C^{ie}. Les fabricants faisaient quelques autres concessions de moindre importance.

Le 18 septembre la rentrée fut générale.

Cependant ces divers incidents et la crise financière aiguë qui, à la fin de l'année 1907, bouleversa le marché des Etats-Unis furent la cause d'une diminution sensible de la production qui fut seulement de 3.476 fournées pour la ville de Limoges, en diminution de 49 fournées sur le chiffre de l'année précédente.

Depuis, la situation ne s'est guère améliorée.

Le calme des transactions avec l'Amérique a persisté en 1908 et a été la cause de chômages très importants. Les importateurs se sont contentés d'écouler les marchandises qui encombraient leurs magasins et ont attendu pour renouveler leur stock l'issue de la campagne pour l'élection présidentielle, car de la victoire des républicains ou des démocrates, devait résulter le maintien ou la modification des tarifications douanières actuelles. A présent (novembre 1908), que la victoire de M. Taft est assurée et que la crise financière semble terminée, on peut espérer que nos relations avec les Etats-Unis vont reprendre leur ancienne activité. Il faut souhaiter que le règlement intervenu entre le département du Trésor de ce pays avec la Chambre de commerce de Limoges pour les entrées en douane de nos porcelaines, mis en vigueur le 21 octobre dernier, les facilite en supprimant désormais toute cause de conflit.

§ 7. — Avantages et causes d'infériorité de l'industrie limousine

Nous venons de suivre l'évolution de l'industrie porcelainière en Limousin pendant plus d'un siècle. Nous l'avons vue, après des débuts pénibles, se développer et croître peu à peu. Nous l'avons vue traverser de nombreuses crises et soutenir les attaques acharnées de concurrents plus favorisés. Elle est restée l'industrie la plus importante de la région. Malgré quelques ralentissements passagers, elle n'a pas cessé de progresser et cependant le Limousin a vu disparaître peu à peu presque tous les avantages qui pendant longtemps lui avaient pour ainsi dire assuré une sorte de monopole de la porcelaine. Il possédait autrefois et en abondance toutes les matières premières nécessaires à la fabrication de cette poterie : de vastes forêts fournissaient à bon marché le combustible indispensable au chauffage des fours. Les gisements de La Malaise approvisionnaient les manufactures de terres réfractaires excellentes. Les kaolins, les feldspaths et les pegmatites, encore inconnus ailleurs en France, abondaient dans le département.

Aujourd'hui la situation est toute autre pour les fabriques limousines. Depuis longtemps la cuisson à la houille a remplacé la cuisson au bois devenue trop coûteuse et il leur faut faire venir de fort loin et à grands frais, le charbon qui leur est nécessaire. La Malaise ne produit plus de terre réfractaire. Notre sous-sol, essentiellement granitique, ne contient pas de gypse pour fabriquer le plâtre dont la consommation s'est énormément accrue avec l'adoption du coulage dans toutes les manufactures. Nos carrières de kaolin nous don-

nent toujours des produits abondants, mais s'ils sont restés d'excellente qualité, ils coûtent beaucoup plus cher que les argiles du Berry, de Bretagne ou des Pyrénées.

En 1846 lorsque la cuisson à la houille était encore à ses débuts, Ebelmen croyait pouvoir dire (1) : « l'adoption générale de ce procédé amènera comme conséquence forcée le déplacement de la fabrication de cette poterie [la porcelaine]. Il faut en effet au moins 7 à 8 parties de houille pour cuire une partie de porcelaine ; on conçoit, d'après cela, qu'il sera beaucoup plus économique de transporter les pâtes toutes préparées vers les mines de houille que de faire arriver la houille près des carrières de kaolin ». A vrai dire, le raisonnement d'Ebelmen ne s'applique qu'en partie aux fabriques limousines actuelles. Ses observations avaient porté uniquement sur la fabrication de Sèvres qui consistait en articles de luxe, très légers et tenant beaucoup de place ; au contraire la porcelaine d'usage telle qu'on la fabrique à Limoges est beaucoup plus pesante, plus résistante et permet d'utiliser mieux la capacité du four. De plus, les progrès accomplis depuis l'époque où écrivait Ebelmen dans la construction des fours et la meilleure utilisation de la chaleur des alandiers permettent aujourd'hui de cuire un kilogramme de porcelaine avec 4 1/2 et même 4 kilogrammes de charbon.

Il semble pourtant que nos fabriques de porcelaines auraient encore intérêt à se rapprocher des houillères, comme l'ont fait les fabriques allemandes, surtout si l'on songe à la quantité d'autres matières, terres et sables réfractaires, plâtre, etc., que les usines du département sont obligées de faire venir de l'extérieur. Et cependant, la prédiction

1. Rapport de M. Ebelmen à la Société d'encouragement pour l'industrie nationale sur les expériences de MM. Vital-Roux et Markens, à Noirlac.

d'Ebelmen ne s'est pas réalisée ; l'adoption de la cuisson à la houille a donné au contraire un nouvel essor à nos fabriques et l'importance du centre limousin n'a fait que grandir. C'est qu'en effet, il n'est pas facile de déplacer une industrie. On n'improvise pas, même auprès des mines de houille, des usines importantes et un personnel considérable. Il a fallu de longues années au Limousin pour former le personnel de ses artistes et de ses ouvriers et la prospérité de ses usines a été payée de la ruine de nombreux fabricants. Cette situation est le fruit du temps, du travail de plusieurs générations et des capitaux énormes immobilisés par les industriels dans les manufactures. Sans doute les pâtes et les émaux coûtent cher en Limousin ; mais préparés par des fabricants spécialisés et par des ouvriers exercés, ils surpassent en qualité tous les autres. L'emploi, devenu presque général, du charbon anglais pour le chauffage des fours a permis à nos usines de diminuer la consommation et de se procurer ce combustible à un prix sensiblement égal aux autres centres français. La position de Limoges au croisement de nombreuses routes commerciales a facilité la vente en Europe et la proximité de la mer pourrait rendre faciles nos relations extérieures.

L'industrie limousine comprit bien vite qu'elle ne pouvait lutter sur le terrain du bon marché avec des concurrents plus favorisés, mais, comme elle avait pour elle la tradition et l'expérience, elle s'est spécialisée dans la production de l'article riche pour la vente duquel la question du prix n'est qu'un facteur accessoire et la qualité de ses produits, le bon goût de ses modèles, lui ont acquis une renommée universelle.

L'étude détaillée de sa situation actuelle va nous montrer quelle est l'importance de cette industrie. Et, sachant ce qu'elle est, nous verrons ce qu'elle pourrait être.

CHAPITRE VII

ÉTAT ACTUEL DE L'INDUSTRIE LIMOUSINE

§ 1. — Les instruments de la production

LES USINES. — Le centre limousin comptait en 1907, 38 manufactures de porcelaine et sur ce nombre 32 étaient situées dans l'intérieur de l'octroi de la ville de Limoges. Des 21 fabriques qui successivement s'établirent dans le reste de la région, 6 seulement subsistent aujourd'hui, encore sont-elles bien déchues de leur ancienne prospérité. On peut dire sans être taxé d'exagération, que l'industrie porcelainière est concentrée tout entière au chef-lieu du département. Il semble en effet que le mouvement d'extension qui, pendant le deuxième quart du xix^e siècle surtout, porta les manufactures à se disséminer dans la région sud du département ait fait place dans la deuxième moitié, à un mouvement inverse de concentration qui amena la disparition successive des fabriques de Rochechouart, Persac, Saint-Jean-de-Cole, Saint-Brice, Coussac-Bonneval, Pierrebuffière, Solignac, Magnac-Bourg, Saint-Léonard, Saint-Junien et Saint-Yrieix.

Quelles sont les causes de cette évolution ? Les fabriques auraient eu, semble-t-il, certains avantages à s'éloigner de la

ville et, en 1873, Salvétat croyait pouvoir prédire la dispersion des usines dans la campagne (1). « Trois faits importants se sont produits, disait-il, qui auront à exercer une influence notable : l'introduction de la cuisson à la houille et prochainement la cuisson au gaz ; l'emploi des machines pour effectuer une grande partie du façonnage qui se faisant à la main réclamait une agglomération d'ouvriers habiles presque toujours exigeants ; enfin le prix élevé des salaires dans les villes et le surenchérissement des immeubles. Tels sont les obstacles qui se dressent devant la concentration des fabriques à Limoges principalement et dans les grandes villes en particulier ». Au contraire de ce qu'avait prévu Salvétat loin d'être des obstacles, ces faits sont devenus pour le Limousin des causes de concentration. Tant que le bois a été l'unique combustible indispensable à la cuisson de la porcelaine, les manufactures ont eu intérêt à s'installer près des forêts ; mais depuis que l'emploi du charbon s'est généralisé, il leur faut se rapprocher des voies ferrées pour diminuer autant que possible le coût des transports. Les usines de Limoges ont l'avantage de se trouver à l'embranchement de nombreux chemins de fer qui leur amènent les houilles de la Creuse, de l'Allier, du Nord, de l'Aveyron et surtout les houilles anglaises débarquées à Bordeaux, à La Rochelle ou à Rochefort. Elles peuvent aussi, maintenant, profiter des réductions de prix du tarif P. V. 7 de la compagnie d'Orléans (2), car il leur est facile de faire camionner en six heures des chargements de 40 et 100 tonnes ; ce qui serait impossible dans une petite bourgade de banlieue. Sans doute l'introduction du machinisme a diminué quelque peu

1. Rapport à la Société d'encouragement pour l'industrie nationale, séance du 8 janvier 1873, *Bull. de la Société d'encouragement pour l'Industrie nationale*, Paris, 1873, p. 90.

2. V. *suprà*, p. 211.

e nombre des ouvriers, mais les machines sont encore loin d'avoir supprimé le travail à la main et leur conduite exige des ouvriers exercés et habiles. Les fabriques ont aussi grand intérêt à décorer elles-mêmes, au moins une partie de leurs produits, pour cela il leur faut des ouvriers et des ouvrières spécialistes, des artistes qu'il est bien difficile d'improviser à la campagne.

Certes, les salaires sont moins élevés dans les usines hors Limoges que dans celles du chef-lieu, mais les bons ouvriers qui sont partout recherchés, préfèrent aller travailler à la ville qui a pour eux de nombreux attraits. Il semble donc que fatalement, les fabriques de banlieue soient obligées de se contenter d'un personnel inférieur. C'est ce qui explique que pour la plupart elles ne fabriquent que l'article très courant.

La valeur locative des immeubles est certainement moindre dans la campagne qu'à Limoges, mais dans cette ville les usines que n'exploitent pas leurs propriétaires, sont nombreuses et plusieurs, qui sont fermées depuis longtemps, ont perdu presque toute valeur. Si les industriels de Limoges supportent des charges fiscales plus élevées que leurs confrères des environs, ils jouissent par contre de nombreux avantages. Comme ils ont renoncé à lutter avec leurs concurrents sur le terrain du bon marché, ils trouvent plus facilement sur place une main-d'œuvre spécialisée, habile et bien formée (1). Ils peuvent avec moins de difficultés augmenter leur personnel quand les commandes sont abondantes et le réduire en temps de crise. A Limoges ils se tiendront mieux au courant de la mode et de la production des autres maisons de la

1. Il est vrai que la population des fabriques de banlieue est plus calme et qu'en général les grèves des usines de Limoges n'ont pas sur elle de répercussion.

place. C'est là aussi que résident les décorateurs et les commissionnaires ; c'est là que viennent tous les acheteurs et que par conséquent l'écoulement des marchandises est le plus facile. Aussi les maisons du département et celle de Bourgneuf ont-elles été obligées presque toutes, d'y établir un dépôt ce qui leur occasionne des frais nouveaux et une augmentation superflue du coût des transports.

Pour toutes ces raisons, l'industrie porcelainière semble appelée à se concentrer de plus en plus à Limoges, au contraire de ce qui s'est passé en Berry et surtout en Allemagne, où les usines sont disséminées. Ce mouvement est, on le voit, surtout la conséquence de la spécialisation de notre industrie dans l'article riche ; peut-être aussi de la prééminence qu'ont prises les grandes maisons du chef-lieu vers lesquelles les autres semblent graviter.

Les quelques fabriques situées hors Limoges qui luttent encore, ne doivent leur existence qu'à des circonstances particulières. La plupart sont exploitées par les propriétaires qui continuent la fabrication, surtout pour ne pas voir dépérir les capitaux que représentent les immeubles et le matériel.

A Bourgneuf (1), à Saint-Brice, à Solignac et à Sauviat la fabrication n'a jamais eu depuis la fondation des manufactures, de longues interruptions mais elle a perdu beaucoup de son ancienne importance. Bourgneuf, par exemple, qui sous le second Empire compta jusqu'à 200 ouvriers n'en a plus que 80 environ, Saint-Brice qui pendant un moment occupait plus de 300 ouvriers en a aujourd'hui cinq fois moins. Le personnel de ces usines est composé en grande partie d'ou-

1. [Alors que ce travail était achevé, l'usine de Bourgneuf a fermé ses portes, en mai 1908].

vriers recrutés dans le pays. La fabrique de la Seynie qui était fermée depuis 1889 a été rouverte en 1904 par des fabricants de Limoges qui ont profité de son installation, pour y établir une fabrication de produits peu compliqués, tels que des articles d'électricité, dont certains sont fabriqués à la presse. Ils ont pu ainsi recruter en partie leur personnel, peu nombreux, sur place et le former eux-mêmes. La fabrique du pont de Noblat, la plus importante de celles de Saint-Léonard, après avoir connu une certaine prospérité sous l'habile direction de M. Vacquin, fut abandonnée en 1900 par la maison Pouyat à qui elle appartenait. Un industriel qui put l'acquérir à bon marché, la rouvrit de nouveau il y a peu d'années. Cette usine a d'ailleurs l'avantage, étant située sur le bord de la Vienne, de posséder une force hydraulique suffisante pour l'alimenter de lumière, de pâte et de ciment à gazettes. Encore est elle loin d'avoir repris son activité ancienne ; au lieu de 200 ouvriers, elle n'en a guère qu'une quarantaine et de ses trois fours un seul est en activité. A elles toutes, les manufactures situées hors Limoges n'occupent pas 300 ouvriers, elles possèdent environ 10 fours en activité, tous de dimension restreinte. La manufacture de Sauviat seule, qui est située loin de toute voie ferrée, chauffe encore ses deux petits fours avec le bois que lui fournissent à assez bon marché les forêts du Dognon et d'Epagne situées aux environs ; aussi est-elle spécialisée dans la fabrication de l'article soigné et dans la décoration au bleu de four. Les autres usines se cantonnent dans la fabrication de la porcelaine blanche, courante, sauf peut-être celle de Saint-Brice. Celle-ci fait décorer à Limoges une partie de sa production ; celle de Bourganeuf possède aussi quelques décorateurs. On voit combien comptent peu ces fabriques disséminées dans la région à côté de l'agglomération des

usines de Limoges. Encore faut-il remarquer que les premières travaillent souvent pour les secondes dont elles reçoivent des commandes et qui leur prêtent alors leur marque.

Malgré ce mouvement de concentration, le nombre des fabriques de porcelaine situées dans l'intérieur de l'octroi de la ville de Limoges a peu varié depuis de nombreuses années. Il serait même aujourd'hui plutôt en décroissance; il est actuellement, nous l'avons dit, de 32, alors qu'il atteignait 34 en 1900 (1). Ce sont toujours d'ailleurs les anciennes fabriques qui demeurent en exploitation et, pendant les 20 dernières années, on a construit seulement 6 nouvelles usines, dont 4 sont aujourd'hui parmi les plus importantes (2).

Alors que les anciennes manufactures sont disséminées un peu partout dans l'intérieur de la ville ou dans quelques faubourgs (3), les nouvelles se sont toutes installées à la périphérie, de préférence dans la région nord, sans doute parce que les terrains non bâtis y coûtaient moins cher et aussi parce que la proximité de la gare de Montjovis permet de diminuer les frais de camionnage et de réduire ainsi quelque peu le prix de revient du charbon (4).

La plupart des vieilles fabriques n'ont pas été reconstruites. Presque toutes sont constituées par des constructions hétérogènes, bâties les unes près des autres au fur et à mesure de

1. On comptait à Limoges : 32 fabriques en 1870; 36 en 1882; 29 en 1899; 34 en 1900.

2. Ce sont les manufactures : Th. Haviland, 1892; Bawo et Dotter, 1893; Paroutaud, 1895; Ch. Haviland (au Mas-Loubier), 1895; Ahrenfeldt, 1896; Plainemaison frères, 1898.

3. Les fabriques de porcelaine sont rangées dans la 2^e classe des établissements dangereux et insalubres.

4. Au contraire de plusieurs usines allemandes pas une des manufactures limousines n'est reliée à la voie ferrée par une ligne spéciale.

l'extension prise par la manufacture et qui sont souvent loin de répondre aux besoins actuels de l'industrie et aux exigences de l'hygiène. Les conditions de la fabrication ont cependant évolué : la force motrice, les machines, le coulage, la cuisson à la houille, etc., ont obligé les industriels à changer complètement l'agencement des ateliers ; mais presque partout on s'est contenté d'adapter tant bien que mal les immeubles anciens aux nécessités nouvelles. Aussi la disposition des locaux n'est-elle pas toujours très heureuse ni très pratique.

MODES D'EXPLOITATION. — Beaucoup de fabricants limousins ne sont que simples locataires des immeubles qu'ils occupent (1) et c'est là la principale raison qui rend difficile la transformation des fabriques et leur appropriation aux nouvelles conditions de la fabrication, car les propriétaires ne veulent faire aucun frais et les exploitants hésitent à en entreprendre.

Différentes causes empêchent une bonne partie des fabricants limousins de se rendre acquéreurs de leurs usines : la condition instable de l'industrie à la merci d'une crise économique ou de l'agitation ouvrière, qui rend timide l'industriel et lui enlève la sécurité du lendemain, en est une. Le manque de capitaux en est une autre non moins importante. L'installation d'une usine à porcelaine exige des capitaux assez considérables ; il faut compter environ 200.000 francs pour une fabrique de deux fours, et beaucoup de fabricants ne sont pas à même d'immobiliser une somme pareille. Au contraire de ce que l'on constate en Allemagne beaucoup de manufactures limousines sont exploitées par d'anciens ouvriers, contre-

1. De toutes les fabriques de porcelaine de Limoges une dizaine seulement sont exploitées par leurs propriétaires.

maîtres ou employés porcelainiers qui, certes, ne manquent pas de capacités techniques, mais qui ont besoin la plupart du temps pour réussir et prospérer de l'appui de capitalistes. Même si l'industriel n'est pas propriétaire de son usine, il lui faut malgré tout, pour avoir une exploitation fructueuse, un fonds de roulement important, sans compter les frais de location des immeubles et du matériel qui sont normalement de 2.500 à 3.500 francs par four selon l'agencement ; une fabrication bien conduite exige des approvisionnements constants de matières premières et de combustibles. A ce point de vue la cuisson à la houille a de grands avantages. La cuisson au bois qui coûtait beaucoup plus cher nécessitait aussi une provision beaucoup plus considérable à cause de l'irrégularité des flottages et parce que le bois devait être employé très sec. Pour chaque four de grandeur ordinaire, il fallait une avance de 140 abaux de bois en moyenne. Une pareille quantité de combustible exigeait beaucoup d'espace et une mise de fonds considérable, si on pense que le bois valut jusqu'à 140 francs l'abal rendu en fabrique.

Avec la houille, les mêmes inconvénients n'existent plus, car le fabricant reçoit son combustible au fur et à mesure de ses besoins. C'est seulement s'il veut profiter du nouveau tarif de transport et s'il se sert de charbon anglais qu'il ne pourra recevoir moins de 100 tonnes à la fois.

Nous avons vu que la pâte n'était jamais trop vieille et qu'elle se bonifiait avec le temps, le fabricant a donc tout intérêt à la conserver le plus longtemps possible dans ses fosses avant de s'en servir. Aujourd'hui cependant on la garde peu de temps et on se contente d'un approvisionnement d'un mois environ, ce qui représente pour un four de 15 pieds de diamètre, 20.000 kilos de pâte qui valent de 1.800 à 2.000 francs. Il est vrai de dire que, très souvent, le four-

nisseur de pâte qui est sur place accorde au fabricant un long crédit (1).

C'est même là, il faut le noter, une des causes qui aggravent les conséquences des crises industrielles. Le fabricant de pâte en effet se trouve toujours à découvert avec le fabricant de porcelaine dont la dette se renouvelle avec les approvisionnements. Si l'écoulement des produits se ralentit, si les commandes se font rares, le porcelainier qui ne peut plus payer ses pâtes devient à la merci du fournisseur.

Si l'achat du combustible, de la pâte et de l'émail emploient des sommes importantes, d'autres matières premières: les terres et les sables réfractaires, les couleurs, l'or pour la décoration, etc., sont encore indispensables au fabricant, mais elles n'exigent pas des approvisionnements bien considérables. Le paiement des salaires qui entrent pour près de moitié dans le prix de revient de la porcelaine nécessite lui aussi des fonds de roulement dont il faut tenir compte, car, la plupart du temps, surtout pour les ventes à l'étranger, l'industriel est obligé de faire à son acheteur un long crédit de trois mois, même de neuf mois et plus quelquefois.

L'exploitation d'une fabrique de porcelaine exige, on le voit, des capitaux importants que souvent le fabricant limousin ne possède pas. Les capitalistes de leur côté semblent de plus en plus détourner leur attention de notre industrie régionale. Au lieu de s'employer dans des entreprises limousines, les capitaux limousins s'expatrient. On peut trouver à ce mouvement plusieurs causes. L'acuité que prennent les conflits entre ouvriers et patrons; l'importance des crises qui peuvent compromettre la vitalité de l'industrie en lui fermant des débouchés; le développement pris par les succursales

1. Parfois même il le commande plus ou moins.

des grands établissements de crédit qui drainent l'épargne vers les valeurs étrangères ou les fonds d'Etats ; l'insuccès de quelques entreprises locales mal établies ou mal conduites et, depuis quelque temps, la peur de l'impôt sur le revenu sont les diverses raisons qui font qu'au lieu d'encourager et de vivifier l'industrie locale les capitaux cherchent d'autres emplois.

Plusieurs établissements sont bien exploités par des sociétés, mais les associés et les commanditaires sont peu nombreux ; la plupart sont des sociétés par intérêts plutôt que par actions et à notre connaissance il n'y a sur la place aucune société anonyme exploitant une manufacture de porcelaine dont les actions soient cotées. Leur importance est donc fatalement restreinte.

Quatre maisons limousines sont entre les mains d'industriels étrangers : Américains et Allemands, dont deux, au moins, possèdent en même temps des manufactures de porcelaine en Autriche. Ces fabricants sont presque tous d'anciens commissionnaires qui commencèrent souvent par faire décorer eux-mêmes les articles qu'ils commandaient aux petites fabriques de Limoges ; leurs manufactures qui ne manquent ni de capitaux ni de débouchés sont parmi les plus importantes de la place.

Il n'existe actuellement en Limousin aucune société coopérative pour la production de la porcelaine. Malgré la faveur dont jouit l'idée d'association auprès du prolétariat limousin, malgré le dévouement dont firent preuve à maintes reprises des organisateurs désintéressés, les nombreuses tentatives faites depuis 1848 pour en établir une ont toutes échouées. Celles qui purent se constituer n'eurent qu'une durée éphémère (1).

1. V. *suprà*, pp. 255 et suivantes.

Il existait cependant à Limoges, en 1907, 14 sociétés coopératives de production dont quelques-unes étaient très prospères. On peut se demander pourquoi les associations qui se sont proposé de fabriquer de la porcelaine n'ont jamais réussi? Le manque de discipline des associés, l'incapacité des directeurs ont sans doute contribué pour beaucoup à faire échouer la plupart des projets; mais la cause principale et générale de leur échec, c'est assurément l'insuffisance des capitaux réunis. L'installation d'une usine de porcelaine exige, aujourd'hui surtout, nous l'avons vu, une grosse mise de fonds; or les diverses sociétés qui se constituèrent ne disposèrent toujours que d'un capital très restreint et ce fut là la pierre d'achoppement qui les fit périr.

L'idée coopérative a pourtant encore de chauds partisans parmi les porcelainiers limousins, mais aucune des démarches faites dans ces dernières années pour constituer une nouvelle association n'a pu réussir (1). Il semble bien que de longtemps encore la production coopérative demeurera à peu près impossible dans la grande industrie, celle-ci nécessitant en effet une concentration de plus en plus importante de bras et de capitaux.

IMPORTANCE DES USINES. — Si le nombre des fabriques de porcelaine est resté à peu près stationnaire depuis une quarantaine d'années, il n'en est pas de même du nombre des fours

1. Au lendemain de sa réorganisation en 1874 la *Chambre syndicale des peintres sur porcelaine et mouffletiers* décida de transformer le syndicat en société anonyme qui sous le nom de *Céramique de Limoges* réaliserait « l'émancipation économique de la corporation ». Elle ne put même pas réunir les 5.000 francs qui devaient former le capital.

En 1889, la Chambre syndicale l'*Initiative* tenta à nouveau de mettre à exécution le projet d'une association de production, il fut abandonné en 1891. Une dernière tentative faite en 1903 n'eut pas plus de succès.

qui a augmenté rapidement. En 1882 le centre limousin comptait 101 fours en activité dont 15 étaient exploités par les 10 fabriques alors établies hors Limoges.

Au commencement de 1907 on en comptait 135 et les 6 fabriques qui existaient en banlieue n'en possédaient plus qu'une dizaine seulement; encore étaient-ils beaucoup moins grands que ceux de la plupart des usines du chef-lieu. Si on ne considérait que le nombre des fours on se ferait une idée inexacte de l'importance prise par les manufactures, il faut aussi naturellement tenir compte de leur capacité. Or, pendant les 25 dernières années, la généralisation des fours à flamme renversée a permis de l'augmenter beaucoup. En 1882 la grandeur des fours était en moyenne de 60 à 70 mètres cubes, et il n'existait à Limoges qu'un seul four d'une contenance supérieure à 100 m. c.; aujourd'hui (1907) la capacité moyenne est de 80 à 100 m. c. (1) et il existe à Limoges plus de 45 fours qui dépassent 100 m. c.; plusieurs atteignent même 140 et 150 m. c.

Si le nombre des fours a augmenté, toutes les manufactures limousines n'ont pas profité de cet accroissement. Les fabriques situées dans la campagne par exemple ont vu leur importance diminuer peu à peu et plusieurs d'entre elles utilisent aujourd'hui moins de fours qu'autrefois. A Limoges, certaines manufactures se sont développées beaucoup plus rapidement que les autres et toutes sont loin d'avoir la même importance. Les petites usines possédant moins de 5 fours sont moins nombreuses, on n'en compte plus que 24 alors

1. La capacité des fours au bois a, par contre, de beaucoup diminué. En 1882 elle était en moyenne de 60 à 70 m. c., elle ne dépasse guère 7 à 15 m. c. aujourd'hui, cela parce qu'on ne les utilise plus que pour la cuisson des pièces de luxe et des couleurs de grand feu. Aussi leur nombre est-il tombé de 19 à 8 en 25 ans.

qu'il y en avait 31 en 1882. Par contre le nombre des usines possédant plus de 4 fours a augmenté : elles étaient 3 seulement et possédaient ensemble 21 fours il y a 25 ans, aujourd'hui elles sont 7 et exploitent 71 fours. On voit qu'elle est l'extension prise par les grosses maisons qui grandissent tous les jours alors que les petites diminuent ou disparaissent.

Une remarque fera bien saisir leur importance relative ; en 1892, les trois entreprises principales exploitaient à elles seules le quart des fours existant à Limoges, en 1907 les trois principales maisons avaient en activité 48 fours, c'est-à-dire plus du tiers des fours de la place.

*Répartition des manufactures de porcelaine de Limoges
d'après le nombre de leurs fours :*

		1882	1907
Manufactures possédant 1 four.		8	4
— — 2 fours		15	15
— — 3 ou 4 fours		8	5
— — 5 ou 6 fours		2	3
— — de 7 à 10 fours		1	1
— — de 11 à 15 fours		»	1
— — de 16 à 20 fours		»	1
— — de 21 à 25 fours (1).			1
Total des manufactures		34	31
Total des fours en activité		86	122

A considérer ces chiffres il y a lieu de se demander si les petites fabriques ne sont pas appelées à disparaître et si le jour n'est pas proche où les grosses maisons les auront absor-

1. En réalité la maison Haviland dont il s'agit ici est divisée en deux usines distinctes ; l'ancienne située avenue Garibaldi possède 15 fours, et la nouvelle située au Mas-Loubier, près Limoges, et qui n'est pas encore complètement terminée n'a encore que 6 fours en activité.

bées. Il semble bien évident que les grandes manufactures peuvent produire dans de meilleures conditions que les petites. Elles ont en effet des frais généraux proportionnellement moins élevés, car ceux-ci ne croissent pas aussi vite que la production et elles peuvent obtenir de leurs fournisseurs de matières premières, pâtes, houilles, etc., de meilleures conditions d'achat. Les gros capitaux dont elles disposent leur permettent d'avoir des locaux adaptés aux conditions nouvelles de la fabrication et de suivre les perfectionnements de l'outillage qui devient tous les jours plus coûteux ; ils leur permettent aussi de supporter plus facilement les crises de la consommation en faisant travailler pour le stock, ce que ne peuvent faire les petites usines qui ne disposent pas de fonds de roulement importants.

Les modèles qui doivent suivre la mode et être constamment renouvelés, coûtent cher à établir, si une fois lancé, l'un d'eux ne réussit pas, c'est une perte sèche pour le fabricant, perte qui pourra compromettre un petit budget, mais qui disparaîtra dans les « profits et pertes » d'une maison importante. Lorsqu'un article réussit, au contraire, celle-ci pourra le produire rapidement et en grande quantité avant qu'il ait été copié, car elle en trouvera le placement facile sur son vaste marché. Pour écouler ses marchandises le grand industriel a des voyageurs spéciaux qui visitent la clientèle et cherchent à l'étendre, il a des dépôts à Paris, en Amérique, où se font ses principales opérations et pour entrer plus facilement à l'étranger il vendra en France certains articles à très bon marché. Son concurrent moins important, en est souvent réduit pour écouler ses produits à passer par l'intermédiaire du commissionnaire qui lui impose ses prix ; ou bien, il exécute les commandes que lui donne la grosse maison, sa concurrente lorsqu'elle est surchargée d'ouvrage. Les fabri-

ques qui produisent en grand, sont, il est vrai, obligées de s'en tenir à une fabrication en séries, d'écoulement courant, nous ne disons pas à bon marché, alors que leurs concurrents moins puissants auront intérêt à se spécialiser dans la fabrication de certains articles dont la vente est moins considérable, mais qu'il connaîtra mieux, qu'il sera en état de mieux finir et de mieux réussir. C'est ainsi, semble-t-il, que pourront se maintenir les petites fabriques limousines, en choisissant bien leurs modèles, leurs articles et en se spécialisant autant que possible dans la fabrication des genres riches qui exigent du soin, de l'habileté et du bon goût. Elles arriveront de la sorte à concurrencer avec avantage les grandes maisons sur certains points car elles ne peuvent songer, pour le moment du moins, à lutter avec le Berry et l'Allemagne pour l'article à bon marché. Le petit patron a encore l'avantage d'être plus près de l'ouvrier, de pouvoir le contrôler et le surveiller plus facilement, il peut ainsi diminuer les malfaçons et le coulage inhérents à toute grande entreprise.

Une crise semble pourtant menacer les maisons limousines les moins importantes, si la production continue à grandir, si les grandes manufactures qui sont actuellement à la tête de l'industrie porcelainière continuent à accroître encore leurs forces productives, elle serait causée par l'insuffisance de la main-d'œuvre en quantité et en qualité. Déjà le nombre d'ouvriers, des manœuvres surtout, est insuffisant et vers le milieu de l'année 1907, alors que le tarif élaboré par l'Union des fabricants fixait à 2 fr. 50 le salaire journalier, des manœuvres, un industriel dût offrir 2 fr. 75 et même 3 fr., pour recruter le personnel qui lui manquait. Or, les grandes maisons pourront toujours payer leur personnel plus cher que ne pourront le faire les petites. Avec la diminution de

l'apprentissage les ouvriers habiles, de moins en moins nombreux, sont attirés vers les énormes usines où ils trouvent des conditions hygiéniques meilleures, où l'aménagement de l'atelier leur permet de travailler plus à l'aise avec moins de perte de temps, de moins « bricoler », comme ils disent et où leurs capacités recevront une rémunération plus élevée.

Cette crise de la main-d'œuvre est-elle proche ? Il est bien difficile actuellement de le dire, cela dépendra surtout de l'évolution que suivra la consommation de la porcelaine de Limoges et aussi de l'augmentation des salaires. Il semble cependant, que, si pour une cause ou pour une autre, la consommation augmente plus vite que le nombre des ouvriers, les maisons secondaires pourront difficilement augmenter beaucoup leurs prix de revient. Si au contraire la production est obligée de se restreindre, les petites fabriques seront surtout atteintes, parce qu'il leur sera plus difficile de baisser leurs prix pour garder leurs débouchés.

Jusqu'à présent la croissance des grandes manufactures ne s'est pas faite aux dépens des autres, mais celles-là ont profité seules de l'augmentation de la consommation qui s'est produite dans ces dernières années. Pendant que leur production augmentait beaucoup, celle des autres maisons demeurerait à peu près stationnaire, avec plutôt une tendance à la diminution. Il est assez facile de se rendre compte de ce mouvement. Nous avons vu ci-dessus (1) que le nombre des fabriques de Limoges possédant deux fours était aujourd'hui le même qu'il y a, 25 ans, si nous considérons leur production à ces deux époques, nous constaterons que les 15 usines avaient chauffé 77.950 m. c. de four (2), et que, en 1906, les 15 usi-

1. Voir tableau, p. 346.

2. Chiffre obtenu en multipliant la capacité de chaque four par le nombre

nes à deux fours (1) n'ont chauffé que 70.950 m. c. Leur production aurait donc diminué de 7.000 m. c. environ, ce qui est un chiffre appréciable. Il est juste de faire observer cependant que l'année 1882 avait été une année exceptionnelle alors que l'année 1906 s'est ressentie des troubles de l'année précédente.

Le nombre des mises de feu à chaque four a été par contre beaucoup moins élevé, la moyenne des mises de feu a été de 30 par four en 1906 alors qu'elle atteignait 35 en 1882, et si la différence entre les deux chiffres de la production n'est pas plus élevée c'est que la plupart des anciens fours ont été remplacés par d'autres plus grands.

Mais, pendant le même temps, c'est-à-dire en 25 ans, le chiffre total des mètres cubes de four chauffés par toutes les fabriques limousines était passé de 203.300 m. c. à 304.000 mètres cubes et cependant on comptait trois fabriques de moins. On peut donc conclure que cette augmentation de plus de 100.000 m. c. a profité uniquement à quelques grandes usines. De fait, les quatre principales maisons de la place produisent à elles seules plus de la moitié de la porcelaine de Limoges (2) (16.500 m. c. chauffés) et pour leur part, les deux maisons Ch. Haviland et Th. Haviland en fabriquent plus du tiers. Il ne s'ensuit pas cependant, que la valeur des produits des petites manufactures n'ait pas augmenté : la qualité des produits a pu s'améliorer ; de plus la plupart des fabriques décorent elles-mêmes aujourd'hui tous ou presque

des fournées qui y furent faites dans l'année. Il n'équivaut donc pas à la quantité de porcelaine produite.

1. Il faut bien remarquer que ce ne sont pas forcément les mêmes usines qui avaient deux fours en 1882 qui en possèdent encore deux en 1906.

2. Non compris les commandes qu'elles passent aux fabriques moins importantes.

tous leurs produits et c'est là pour elle une nouvelle source de profits (1).

Il est intéressant de remarquer que ce ne sont pas les plus anciennes maisons qui tiennent aujourd'hui la tête de l'industrie limousine. Les vieilles fabriques qui eurent leur moment de vogue, les manufactures Alluud, Pouyat, Gibus et Redon qui jouirent successivement de la plus grande faveur, ont vu leur gloire éclipsée par des concurrents plus entrepreneurs et plus heureux. Actuellement c'est la maison Ch. Haviland et C^{ie} qui avec ses deux énormes usines dont l'une n'est pas encore achevée (2), ses 23 fours, les plus grands de Limoges, et son armée de 2.400 ou 2.500 ouvriers et employés divers est de beaucoup la plus considérable manufacture de toute la région et même de la France entière. Depuis plus de 30 ans elle s'est mise au premier rang et son importance croît tous les jours.

On peut dire sans exagérer que la situation actuelle de l'industrie porcelainière limousine est l'œuvre des hommes d'action qui se sont succédés à la tête de la maison Haviland. Ce sont eux qui ont ouvert aux fabriques de Limoges le marché américain qui est aujourd'hui leur principal client ; ce sont eux qui ont introduit dans le façonnage et dans la décoration la plupart des améliorations techniques qui ont révolutionné la fabrication et ont permis à notre industrie de soutenir avantageusement la concurrence étrangère ; les premiers ils appliquèrent la chromolithographie à la décoration économique de la porcelaine, ils installèrent dans tous leurs ateliers les machines Faure qu'ils perfectionnèrent, ils adap-

1. Il faudrait aussi tenir compte de la baisse des prix qui a été importante.

2. La maison Haviland fait même installer actuellement une autre usine en Thuringe.

tèrent à la cuisson de la porcelaine les fours à flammes renversées jusque-là employées seulement par les faïenceries. Aussi faut-il les regarder au même titre que les Alluaud, les Baignol, les Ruaud, comme des bienfaiteurs de notre industrie.

LES GENRES DE FABRICATION. — Malgré tous les perfectionnements apportés à la fabrication, la porcelaine de Limoges ne diffère pas essentiellement de ce qu'elle était autrefois. La composition est restée à peu de chose près la même que celle établie par Brongniart quand il eut substitué la couverte feldspathique à la couverte calcaire. Elle doit sa renommée universelle à ses qualités, qui la rendent supérieure à toutes les autres poteries d'usage. Composée exclusivement de matières feldspathiques de choix, cuite à une très haute température, elle est le type des porcelaines dures et sa solidité, son inaltérabilité, sa blancheur éblouissante, surpassent de beaucoup celle des autres. Enfin le bon goût des modèles, l'élégance des décors, le fini de la fabrication ont fait apprécier sur tous les marchés les produits limousins (1), aussi le but constamment visé par beaucoup de concurrents a-t-il toujours été de créer une confusion entre leurs marques et celles des fabriques de Limoges (2).

1. Aujourd'hui, la plupart des porcelaines de Limoges sont marquées du nom de cette ville, celles du moins qui portent la marque de fabrique. Il n'en a pas toujours été ainsi. En 1824 nous voyons la Société d'agriculture répondre au préfet qu'« aucune des marchandises qui y sont fabriquées [à Limoges] n'est marquée du nom de cette ville ». Lettre au préfet de la Haute-Vienne. *Arch. Haute-Vienne*, M.

2. Les fabriques limousines possèdent toutes une marque spéciale qu'elles apposent sur leurs produits. Les porcelaines décorées reçoivent deux marques, l'une imprimée sous émail est celle de la fabrique de blanc l'autre au feu de moufle est celle de l'atelier de décor. Il arrive souvent que les commissionnaires ou les clients importants exigent que la marque de la

Les qualités de notre porcelaine sont surtout appréciables dans les articles d'usage aussi nos fabricants se sont-ils de plus en plus spécialisés dans la fabrication de la porcelaine de service.

La production limousine se compose en grande partie de porcelaines de table : *services* et *cabarets*.

On comprend sous le nom générique de *services*, les services de tables ordinaires, les services à dessert, à gâteaux, à fruits, etc. ; le *cabaret* s'entend des services à café, à thé, à liqueur. etc. Ils se composent d'ailleurs d'un nombre de pièces variables ; mais nous ne pouvons nous appesantir sur ces détails (1).

Nos manufactures fabriquent encore différents articles plus ou moins courants : services à toilette (2), bols, coquetiers, pots de chambres, déjeuners, etc.

Bien que s'adonnant à une production toute industrielle, la fabrication limousine s'est spécialisée aujourd'hui dans le genre soigné et riche laissant au Berry et à l'Allemagne avec lesquels elle ne peut lutter la fabrication de l'article ordinaire à bas prix (3). « Ce qui était il y a vingt ans la production relativement supérieure, est devenue la production courante

fabrique soit remplacée par la leur. Les marchandises inférieures sont vendues la plupart du temps sans marque.

1. La composition des services de table ordinaire varie en moyenne de 72 pièces pour le service simple, à 116 pièces quand il comprend le service à dessert. Elle change beaucoup suivant les clients auxquels l'article est destiné. Ainsi, le service simple américain comprend jusqu'à 110 pièces. Les services à thé et à café se composent en général d'une verseuse, d'un sucrier, d'un crémier et d'un nombre variable de tasses avec soucoupes, généralement 6 ou 12.

2. Pour le service à toilette la porcelaine soutient difficilement la concurrence de la faïence qui coûte meilleur marché et rend à peu près les mêmes services.

3. L'article *limonade* n'est presque plus fabriqué à Limoges, il est devenu une des spécialités du Berry.

et on ne fait plus de l'ordinaire que comme remplissage ou comme élément de réclame » (1).

L'article *fantaisie* qui avait eu tant de vogue vers 1835-1840 a, presque disparu de la fabrication limousine dont les produits ne pourraient soutenir la concurrence des bibelots importés de Saxe et de Bohême qui sont fabriqués dans des usines disséminées à la campagne par une main-d'œuvre féminine spécialisée et peu coûteuse. Et cela est assurément étrange, ainsi que le remarque M. Vachon (2) : « Que ce soit dans une production dont le titre semble impliquer le plus de qualités spéciales qui paraissent être notre monopole que l'Allemagne nous fasse une concurrence victorieuse ! »

Les quelques manufactures limousines qui s'y adonnent encore en ont fait un accessoire peu important de leur fabrication courante se bornant à vendre quelques bonbonnières, boîtes à pommade, vides-poches, jardinières et vases divers.

La fabrication du *biscuit* (3) qui après avoir été en honneur à la Manufacture Royale était revenu en grande faveur après 1830, a disparu presque complètement. En 1882, M. Raymond Laporte avait fondé une usine dont la production devait être exclusivement artistique, où le biscuit devait avoir une part prépondérante. Malgré le bon choix de ses modèles dont beaucoup étaient dus à des artistes de valeur, il n'eut pas un grand succès. Après sa mort ses remplaçants ne purent ou ne surent faire prospérer l'entreprise qui aujourd'hui a disparu, momentanément il faut l'espérer.

La fabrication du biscuit n'a plus aucune importance, les

1. M. Vachon, *Les industries d'art en France*, Nancy, 1897, p. 208.

2. M. Vachon, *Les industries d'art en France*, loc. cit., p. 210.

3. Le nom de *biscuit* donné à la porcelaine non émaillée, à cause de son analogie avec la porcelaine simplement déglazée, ne signifie pas cuit deux fois.

quelques usines qui ne l'ont pas abandonnée utilisent seulement leurs vieux modèles les moins démodés pour tirer quelques exemplaires de temps à autre. C'est ainsi que dans une des principales manufactures de Limoges qui produisit autrefois des biscuits estimés, la confection des statuettes occupe seulement un ou deux ouvriers pendant une quinzaine par an.

Le délaissement dans lequel se trouve la fabrication d'art en Limousin surprendra sans doute d'autant plus que la mode semble aujourd'hui revenir au biscuit blanc et coloré. Les artistes de Sèvres ne peuvent suffire aux commandes et le rapport de la 3^e commission du Commerce Extérieur pour 1906 nous apprend que « la demande est grande pour le parian et le biscuit blanc ». Il y a plusieurs causes à cet abandon. Tout d'abord la fabrication de l'article de fantaisie, du biscuit surtout est fort coûteuse ; les modèles susceptibles de plaire au public sont chers : le façonnage long et délicat nécessite des matières premières spéciales et des artistes expérimentés ; le moindre accident de cuisson, et nous savons que souvent ils sont inévitables, fait perdre à la pièce toute valeur ; tout le façonnage doit se faire à la main et la fabrication industrielle en grand est impossible. Aussi le prix de vente doit-il être fort élevé pour être rémunérateur, ce qui restreint considérablement la consommation. La pâte qui est généralement employée pour la confection de la porcelaine de Limoges, convient assez peu à la confection des articles de fantaisie, car elle n'est pas très plastique, exige une température de cuisson élevée et est difficile à décorer. Le fabricant devrait employer des pâtes « attendries » analogues à celles de la *nouvelle porcelaine de Sèvres* sur laquelle son inventeur, M. Lauth, comptait pour régénérer l'industrie française. Contrairement à son attente, les industriels limousins ne l'ont pas

suivi, ils ont hésité à introduire dans leurs ateliers des procédés nouveaux auxquels le personnel n'était pas préparé et ont préféré abandonner la fabrication de l'article fantaisie pour se spécialiser dans celle de la porcelaine d'usage qui est la vraie porcelaine limousine.

Les petites manufactures spéciales de Paris et de sa banlieue sont aujourd'hui à peu près seules avec Sèvres à fabriquer les articles de fantaisie, de luxe. Les articles ordinaires, les bibelots à bon marché nous viennent presque tous d'Allemagne ou d'Autriche.

Peut-être nos fabriques ont-elles tort cependant de délaisser complètement ce genre de fabrication. Sans doute elles ne sauraient en tirer directement des bénéfices très rémunérateurs, mais elles pourraient espérer y trouver un élément de réclame, c'est ce que semble avoir pensé l'importante maison Pillivuit et Cie de Mehun-sur-Yèvre qui possède un atelier spécial pour la fabrication artistique. Plusieurs entreprises de Limoges, les fabriques Guérin, Th. Haviland, Porcelaines G. D. A., semblent entrer dans cette voie (1).

Quand nous parlons de la porcelaine fantaisie et de la porcelaine d'art, nous n'entendons pas, certes, soutenir que le bon goût et l'art soient exclus de la fabrication limousine, loin de là. Mais l'art n'est pas alors le but unique poursuivi par le fabricant, qui ne vise pas seulement à satisfaire les sentiments esthétiques de l'acheteur. L'art n'est plus qu'un accessoire qui fera que le client, bien que recherchant avant tout les qualités pratiques de telle ou telle porcelaine d'usage prendra de préférence celle dont l'aspect artistique lui conviendra le mieux.

1. Les vitrines de ces deux dernières maisons qui furent fort admirées à l'Exposition de la porcelaine du musée Galliéra (Paris) en 1907, contenaient, celles de la seconde surtout, un assez grand nombre de pièces de fantaisie.

On peut dire que l'industrie porcelainière limousine où l'artiste intervient souvent pour la confection des pièces les plus simples, est essentiellement une industrie artistique, et il suffit de visiter un des magasins d'exposition de nos manufactures, pour se convaincre combien l'art coopère intimement avec l'industrie (1).

Nous avons vu que la porcelaine ne servait pas seulement à la confection des services de table, de la vaisselle et des pièces décoratives (2); le nombre de ses emplois augmente même tous les jours avec les progrès des autres industries, des sciences et de l'hygiène qui font surgir de nouvelles applications de cette poterie. Cependant, peu de manufactures limousines se consacrent à ces spécialités. Une maison (3) fabrique depuis quelques années une porcelaine à feu qui a de grands avantages sur les hygiocérames déjà connus. Non seulement sa résistance aux grands écarts de température est plus grande, mais son inventeur est parvenu à donner à la glaçure une courbe de dilatation qui est fonction de celle de la pâte. Toutes les parties de l'objet, même celles qui se trouvent en contact avec les flammes sont émaillées, ce qui n'avait pu se faire pour les autres porcelaines à feu. C'est là, on le conçoit, un grand avantage, surtout au point de vue pratique de la propreté et de l'entretien. La fabrication de cette poterie essentiellement hygiénique, s'est beaucoup développée pendant ces dernières années et s'étend aujourd'hui à tous les articles de cuisine et de laboratoire.

1. Beaucoup de maisons n'envoient aux expositions que des pièces de leur fabrication courante. Ainsi l'exposition de la maison Ch. Haviland et Cie au musée Galliéra en 1907 ne comprenait presque exclusivement que des pièces de service et de cabaret.

2. V. *suprà*, p. 59.

3. La manufacture Frugier et Cie.

On ne fabrique pas en Limousin ou on fabrique peu d'articles sanitaires : seaux hygiéniques, baignoires, etc.

Longtemps la confection des isolateurs pour lignes électriques, donna du travail à un certain nombre de manufactures, cette fabrication qui nécessitait beaucoup de précision, exigeait des ouvriers assez d'habileté pour éviter de gros déchets à la cuisson.

Aujourd'hui, dans cet emploi, la porcelaine a été presque partout supplantée par le verre qui coûte beaucoup moins cher. Une des fabriques de la banlieue de Limoges produit pourtant divers articles d'électricité et différents objets de petites dimensions qui sont fabriqués avec des moules métalliques.

Il y a quelques années un mouvement se produisit en faveur de l'emploi de la porcelaine en architecture (1). A Limoges, certains virent dans ces tentatives un débouché nouveau pour notre industrie alors en état de crise. Divers essais furent tentés : une fontaine monumentale fut édifiée sur la place de l'Hôtel-de-Ville (2), en 1894, et on fit entrer la porcelaine dans sa décoration. Les halles de Limoges avaient reçu aussi en 1890 une frise en porcelaine peinte. Ces essais ne furent pas concluants. La porcelaine ne peut être employée sur une grande épaisseur sans crainte de fente et de tressail à la cuisson à cause de son grand retrait, le décor ne peut présenter des saillies bien prononcées, enfin et surtout la porcelaine est encore une matière relativement précieuse et son emploi en grandes masses serait fort onéreux. Il semble bien

1. Cette application n'était pas nouvelle; les Chinois ont depuis longtemps employé la porcelaine à cet usage. Tout le monde a entendu parler de la fameuse tour de Nanking qui a près de 80 mètres de hauteur et qui date de la dynastie de Thai-Youg-Youen (954-1360).

2. Les panneaux furent fabriqués et cuits par la maison Guérin. C'est la même maison qui exécuta la frise des halles qui forme plus de 250 m q.

qu'aujourd'hui on soit revenu sur cet engouement passager. Si la porcelaine peut convenir pour décorer l'intérieur des habitations, à l'extérieur la transparence et la finesse des détails n'a pas une grande importance. Le grès, au contraire de la porcelaine, coûte beaucoup moins cher et est beaucoup plus résistant. Etant presque aussi dur que la pierre on peut lui donner dans les édifices un rôle constructif, alors que la porcelaine ne peut servir qu'en revêtement ; il n'exige pas comme elle une fabrication minutieuse et peut recevoir des couvertes de toutes couleurs ; aussi, il semble appelé à la remplacer avantageusement pour la décoration extérieure des édifices.

A l'Exposition de 1900 presque toutes les applications de la céramique à l'architecture étaient en grès. Nous ne citerons que la frise des ouvriers de M. Guillot, la frise des animaux de M. Jouve, la frise du palais des Beaux-Arts de M. Blanc et le portique monumental de Sèvres de MM. Kisler et Coutan, dont tout le monde a gardé la mémoire.

PROCÉDÉS ET MOYENS DE FABRICATION. — Si toutes les manufactures limousines s'adonnent, à de rares exceptions près, au même genre de fabrication, elles emploient toutes aussi les mêmes procédés de façonnage et on peut dire qu'il n'y a pas dans notre industrie de véritables secrets de fabrication (1). Chaque maison n'en possède pas moins des tours de mains spéciaux qu'elle a pu acquérir par la pratique. Ainsi, alors que les petites entreprises achètent leurs pâtes toutes préparées au fabricant, certaines autres plus importantes font des mélanges avec les pâtes qu'elles achètent à plusieurs fournisseurs. Les proportions des mélanges de terres

1. A part quelques maisons qui sont plus ou moins spécialisées dans un genre particulier, comme la fabrique Frugier et Cie pour l'*aluminite*.

réfractaires qui entrent dans la composition des pâtes à gazettes varie selon les usines. Quelques manufactures ont apporté divers perfectionnements de détail à leurs machines qui ne diffèrent pas en principe de celles de la manufacture voisine. La conduite des feux, pour le chauffage des fours, varie aussi quelque peu d'une maison à l'autre ; les unes ouvrent le four dès que la cuisson est arrêtée, les autres le laissent auparavant refroidir plus ou moins longtemps. Alors que la plupart des fabriques cuisent encore au bois les bleus de Sèvres et les diverses couleurs de grand feu, d'autres sont arrivées à régler l'atmosphère du laboratoire de telle façon qu'ils cuisent à la houille les couleurs sous émail. Ces quelques exemples montrent bien qu'il ne s'agit pas là de véritables secrets. Et cela est si vrai que ce sont pour ainsi dire les mêmes ouvriers qui travaillent dans toutes les usines, passant de l'une à l'autre indifféremment et répandant avec rapidité les quelques procédés nouveaux qu'ils ont pu facilement surprendre. Il ne s'ensuit pas que toutes les manufactures employant des matières semblables, arriveront aux mêmes résultats de fabrication. Le rendement en choix à la cuisson par exemple diffère souvent beaucoup d'une usine à l'autre ; dans une maison la proportion de choix sera par exemple de 30 0/0, dans l'autre de 35 à 40 0/0 en moyenne. Cet écart considérable en faveur de la première dépend le plus souvent de mille détails techniques, dont pas un seul n'est secret mais qui sont mis à profit par une direction intelligente et avisée.

S'il n'existe pas à proprement parler de secrets de fabrication, chaque maison a cependant des modèles spéciaux et c'est du bon choix de ces modèles que dépend le succès de la manufacture.

Autrefois chaque fabrique gardait longtemps les mêmes

modèles, aujourd'hui les usines limousines sont obligées de les renouveler très souvent pour attirer l'acheteur et soutenir la concurrence. Il y a peu d'années encore, un modèle ordinaire pouvait durer de nombreuses années, actuellement ils font six mois ou un an.

On se rend compte facilement du rôle important qu'a le modeleur dans une fabrique de porcelaine. De sa science, de son habileté, dépend la vente des produits et par conséquent la réussite de l'entreprise. Pour cela, il doit non seulement suivre la mode mais encore l'inspirer, la créer. A vrai dire, les modeleurs capables de créer des modèles vraiment nouveaux, des décorations inédites sont rares et sont presque tous accaparés par les grandes maisons. Beaucoup de fabriques secondaires se contentent d'artistes moins habiles qui s'inspirent des modèles créés par les ateliers importants (1). La plupart du temps d'ailleurs le fabricant limousin hésite à innover, il se laisse plutôt guider par les vagues indications de la clientèle, des commis-voyageurs et des commissionnaires.

C'est qu'en effet la confection et la mise en fabrication d'un modèle nouveau, exige une mise de fonds immédiate et souvent considérable pour obtenir des résultats toujours aléatoires et des profits lents à recouvrer. Naturellement il est bien difficile de savoir à l'avance quel sera le succès d'un modèle et quel accueil lui réservera la clientèle. Certains bien étudiés et bien conçus ne réussissent pas, on en cite par contre qui ont fait la renommée et la fortune de la maison qui les avait lancés. L'insuccès d'un modèle n'aura pas une grande importance dans une grande entreprise, mais l'équilibre du budget d'une petite maison peut se trouver gravement compromis, si le produit qu'elle lance ne plaît pas à la clientèle et si le fabricant a dépensé en pure perte les frais de modè-

1. Souvent le directeur ou le patron est lui-même un ancien modeleur.

les, de moules, etc. Aussi dit-on couramment en Limousin qu'un bon modelleur n'est jamais payé trop cher par le fabricant, car s'il connaît bien les détails de son métier et les goûts de la clientèle à laquelle il s'adresse il assurera la réussite de l'entreprise.

Toutes les manufactures limousines ont des modelleurs plus ou moins habiles ; la plupart n'en ont qu'un seul, quelques-unes deux ou trois. Elles achètent aussi des modèles à des artistes travaillant en chambre (1) et les font retoucher et mettre au point, si besoin est, dans leurs ateliers. Les prix de pareils modèles sont fort variables, ils dépendent naturellement de leur valeur artistique, de leur degré d'exécution et aussi de la notoriété de leur auteur. Le modèle d'un cabaret coûte de 150 à 300 francs mais il pourra atteindre 1.500 fr. s'il est dû à un artiste renommé.

Pour les modèles de décors il en est à peu près de même que pour les modèles de formes. La plupart des peintres qui travaillent dans les manufactures n'ont reçu qu'une éducation artistique très empirique et se sont spécialisés dans tel ou tel genre. Ils sont incapables le plus souvent de créer des modèles nouveaux. Certains fabricants, les principaux, ont chez eux, des peintres et des décorateurs chargés de créer de nouveaux sujets de décoration, mais très souvent ces modèles sont achetés à des artistes qui n'appartiennent pas à l'établissement et qui travaillent soit à la banquette dans d'autres usines, soit en chambre. Des décorateurs parisiens fournissent aussi de nombreux modèles.

L'emploi de la chromolithographie qui a presque remplacé complètement la peinture à la main, a permis aux fabricants

1. Il n'est point rare de voir le modelleur d'une manufacture travailler chez lui pour une autre maison.

qui ne tirent pas eux-mêmes leurs feuilles de décalque de se décharger du souci des modèles ; ils choisissent dans les collections des éditeurs de chromos les genres qui leur conviennent.

Étant donné leur valeur et l'influence qu'ils auront sur la vente des produits, on comprend que chaque manufacture tienne cachés ses modèles le plus longtemps possible pour éviter que les maisons concurrentes puissent les copier ou s'en inspirer. Comme ce sont les grandes manufactures qui font la mode, les autres qui les suivent ont intérêt à connaître les nouveautés qu'elles préparent pour la saison prochaine et se servent souvent des indiscretions du personnel pour se renseigner. C'est une des raisons qui rendent certaines manufactures peu accueillantes pour le visiteur dont elles se méfient (1). Beaucoup de fabriques usant des dispositions de l'article 15 de la loi du 18 mars 1806, déposent la plupart de leurs nouveaux modèles aux archives du Conseil des prud'hommes de Limoges.

Celles-ci reçoivent chaque année en moyenne de 75 à 80 dépôts intéressant les porcelaines, constitués presque uniquement par des modèles (2). Mais cette garantie n'est pas toujours très efficace, surtout contre la concurrence étrangère et n'empêche pas la manufacture voisine de s'inspirer du nouveau modèle ; aussi, si nous en croyons M. Despaux (3), cer-

1. Il se passe un assez long temps entre la création du modèle et la mise en vente du produit, pendant lequel on procède à l'*échantillonnage*. On nous a cité le cas d'un fabricant qui ayant pu se procurer un nouveau modèle d'une autre manufacture arriva à mettre en vente le même objet avant elle.

2. Le secrétariat des prud'hommes de Limoges a reçu 65 dépôts en 1905, 96 en 1906. Presque tous concernent la porcelaine et surtout des modèles de décors. Certaines maisons importantes déposent jusqu'à 50 ou 60 échantillons de décors à la fois.

3. *Bulletin de l'inspection du travail*, Paris, 1899, V, p. 380.

taines fabriques ne se donnent même pas la peine de déposer leurs modèles, et pour décourager la contrefaçon elles les vendent à bas prix au bout de quelques années.

Nous avons d'autre part étudié avec suffisamment de détails les diverses matières premières employées par notre industrie porcelainière, aussi ne voulons-nous pas y revenir longuement.

Toutes les manufactures de Limoges prennent leurs pâtes et leurs émaux sur place dans les usines spéciales et l'excellente qualité de ces matières est certainement un des facteurs de la bonne renommée de nos produits.

Quelques maisons seulement emploient les pâtes telles qu'elles les reçoivent du moulin ; les autres les travaillent à nouveau avant de s'en servir, c'est-à-dire les passent au filtre-pressé, les marchent et les battent. Presque partout les marcheurs au pied ont été remplacés par la machine qui donne des résultats aussi bons sinon meilleurs et qui produit beaucoup plus. Plusieurs maisons cependant, dont certaines sont assez importantes et occupent de 150 à 180 ouvriers, continuent pour diverses raisons, surtout par routine, à faire marcher leurs pâtes par des ouvriers. Elles deviennent de plus en plus rares, car le recrutement des marcheurs qui gagnent seulement de 2 fr. 50 à 3 francs par jour pour faire un travail pénible, devient difficile. La batteuse mécanique tout en diminuant leur nombre n'a pas complètement éliminé les batteurs de pâte, mais leur travail se trouve beaucoup simplifié ; ils se contentent de conduire la machine et de préparer la pâte au tourneur.

Si les manufactures limousines ont encore et pour longtemps à portée des kaolins et des feldspaths de première qualité, elles sont obligées de faire venir de fort loin toutes les autres matières qui leur sont indispensables : terres et

sables réfractaires, plâtre, houille et bois. Ce sont là des matières très pondéreuses, dont le transport augmente par conséquent sensiblement les prix. L'éloignement de ces divers éléments est pour le centre limousin une cause d'infériorité notable car il est complètement dépourvu de voies navigables, qui sont des moyens de transport beaucoup plus économiques que les chemins de fer (1). L'établissement d'un canal reliant le bassin de la Loire à celui de la Garonne et passant par Limoges, aurait sur le développement de notre industrie une très heureuse influence. Depuis longtemps (2) les représentants de l'industrie limousine n'ont pas cessé de s'intéresser à ce projet, mais il ne semble pas près d'aboutir (3).

Les procédés de façonnage sont restés les mêmes qu'autrefois : le tournage, le moulage et le coulage sont toujours employés, mais le machinisme qui a été introduit dans la fabrication de la porcelaine par M. Faure vers 1870 se généralise de plus en plus. A l'origine on ne pouvait faire à la machine que des assiettes ; par suite de perfectionnements successifs on est arrivé aujourd'hui à calibrer toutes les pièces qui exigent un moule en bosse, tels que des bols, des compotiers, des tasses même, etc., et généralement tous les articles de creux ouvert.

Depuis quelques années on commence aussi à fabriquer les gazettes à la machine ; toutefois, jusqu'à présent, ce procédé

1. Sur les premiers, le fret n'est guère que de 4 centime par kilomètre et même moins au lieu de 4 à 5 centimes et plus sur les seconds. D'après E. Reclus. — Joanne, *Dictionnaire géographique et administratif de la France*, introduction, Paris, 1905, p. CXL.

2. Sully puis Turgot avaient songé à réunir la Vienne à la Charente.

3. V. le *Compte rendu des conférences des Chambres de commerce du Midi, du Sud-Est, du Centre et du Sud-Ouest tenues à Montluçon les 24, 25, 26 septembre 1900*, Montluçon, 1901.

ne s'est pas généralisé ; 4 ou 5 usines seulement s'en servent pour produire une partie de leur gazetterie. Il semble d'ailleurs que les ouvriers soient plutôt hostiles à leur introduction.

Les grèves et la pénurie de main-d'œuvre ont contribué à faire adopter les machines par la plupart des fabricants, mais leur installation exige des capitaux importants ; on en aura une idée quand on saura qu'une série de 3 machines à assiettes (crouteuse, centreuse, calibreuse) coûte de 1.200 à 1.500 francs selon le constructeur (1). Malgré leur coût élevé elles se sont beaucoup répandues parce que les fabricants ont trouvé à leur emploi de très nombreux avantages. Le principal est d'activer et d'augmenter la production ; ainsi, pendant qu'un tourneur fait à la main de 150 à 200 assiettes par jour, un calibreur arrive à en produire 600 et plus avec la machine. Pour les gazettes il en est de même, alors qu'un ouvrier peut faire à la main de 200 à 225 gazettes en moyenne par jour il en produira 300 à 350 à la machine.

La fabrication mécanique fournit des pièces beaucoup plus régulières que l'ancienne fabrication à la main et quoiqu'en disent certains fabricants, il semble bien qu'elle ne donne pas beaucoup plus de déchets. La machine permet aussi de diminuer beaucoup l'apprentissage ; en six mois on peut former un calibreur, il fallait trois ans pour dresser un tourneur. Il est même arrivé qu'en cas de grève de simples manœuvres ont pu être improvisés calibreurs, ce qui eût été impossible avec le travail à la main. Malgré sa supériorité le façonnage mécanique a à lutter, avant de s'imposer, avec de nombreuses

1. Toutes les machines employées au façonnage sont fabriquées à Limoges où trois maisons de construction mécanique se sont spécialisées dans cette fabrication. Elles exportent leurs produits dans le monde entier. La maison Faure est la principale et la plus ancienne.

entraves : c'est la routine qui fait que l'industriel hésite à transformer sa fabrication, c'est aussi parfois l'hostilité des ouvriers qui voient dans la machine un instrument d'asservissement au patron plutôt que de libération et qui craignent que son adoption amène une diminution du personnel et des salaires (1). Une dernière raison qui fait que le fabricant limousin n'ose pas remplacer complètement son outillage, c'est que fréquemment, il n'est que locataire de son usine. Comme le propriétaire refuse souvent d'entreprendre les modifications, ou même d'y participer, le fabricant hésite à faire les frais d'achat et d'installation de machines qu'il sera obligé d'emporter au jour peut-être prochain de sa sortie. De plus, le fonctionnement des machines, exige la force motrice et certaines usines qui ne l'ont pas encore, reculent devant la dépense nécessaire à son installation.

Pour toutes ces raisons il existe encore quelques petites manufactures (5 ou 6) qui n'ont pas introduit les machines dans les ateliers et qui fabriquent les assiettes au tour. Leur nombre est peu important car dans presque toutes les usines de Limoges les machines, de même que les tours qui autrefois étaient manœuvrés au pied par l'ouvrier ou mis en mouvement par un enfant, sont aujourd'hui actionnés mécaniquement.

Pendant longtemps les maisons limousines n'eurent à leur disposition que la vapeur comme force motrice, son installation était coûteuse et souvent impossible ; les usines étant construites de pièces et de morceaux, il était très difficile d'installer les chaudières et de transmettre le mouvement à travers les ateliers. C'était là un obstacle à l'emploi des

1. Lors de la grève des gazetiers en septembre 1907 un fabricant dût faire remplacer momentanément ses machines à gazettes par des tours à la main.

machines, aussi en 1889 les manufactures de la Haute-Vienne n'employaient-elles que 264 chevaux-vapeur (1). Dix ans plus tard 19 usines utilisaient 580 chevaux (2).

C'est alors que l'électricité vint concurrencer la vapeur pour fournir l'énergie nécessaire aux usines limousines. Déjà, en 1890, un fabricant, M. Guérin, avait amené à son usine l'énergie hydraulique qui n'était pas utilisée par son moulin à pâtes situé sur la Vienne (3). Bientôt une société entreprenait de transporter à Limoges la force produite par une chute de 43 mètres située sur la Vézère à 75 kilomètres. Aujourd'hui la *Compagnie centrale d'éclairage et de transport de force par l'électricité*, distribue à Limoges l'énergie à 17 manufactures de porcelaine (4) qui, pour la plupart, ne possédaient pas de moteur auparavant. Certaines usines qui possédaient des machines à vapeur les ont conservées et n'emploient l'électricité que comme supplément de force ; d'autres ont supprimé complètement la vapeur pour la remplacer par l'électricité et il semble bien que ce soit la tendance générale. L'emploi de la force électrique est en effet beaucoup plus avantageux que celui de la vapeur. L'installation des moteurs exige très peu de place et est possible dans les usines les plus mal agencées ; leur conduite ne nécessite qu'un personnel restreint et la transmission du

1. La fabrique Ruaud avait été la première à employer la vapeur comme force motrice. Un arrêté préfectoral du 19 août 1845 l'autorise à faire usage d'une chaudière et de deux machines à vapeur. Pendant longtemps elle fut la seule manufacture de porcelaine de Limoges qui s'en servit. Arrêté du préfet, *Arch. Haute-Vienne*, M.

2. Office du travail, *Répartition des forces motrices à vapeur et hydrauliques en 1899*, I, p. 539 et II, p. 433.

3. C'était la deuxième installation de transport de force électrique établie en France.

4. La première installation fut faite en 1900 à l'usine de la société *La Céramique*.

mouvement d'un atelier à l'autre n'offre plus de difficultés. D'autre part, avec la vapeur, si à certains jours un nombre plus ou moins grand de tours et de machines ne sont pas occupés et cela arrive fréquemment, la dépense reste à peu près la même, avec l'électricité au contraire, si une seule machine est en activité dans un atelier, les autres n'entraînent aucune dépense de force.

L'électricité fournit en même temps aux usines une lumière abondante et sans danger.

Le coût de l'énergie électrique est assez peu élevé (1) et on peut espérer qu'il diminuera encore lorsque l'usine actuellement en construction au Palais, aux environs de Limoges, pourra fournir aux fabriques la force produite par la Vienne et concurrencer la compagnie de la Vézère.

Il est assez difficile d'évaluer actuellement la force motrice employée par les manufactures de porcelaine du centre limousin, les unes utilisant des machines à vapeur, d'autres des moteurs à gaz, d'autres enfin des moteurs électriques.

Dans les usines de Limoges la vapeur doit fournir au moins 800 chev. (2) dont une partie n'est utilisée que comme secours en cas d'arrêt de l'énergie électrique. La force motrice fournie par l'électricité est certainement encore plus considérable et atteint de 950 à 1.000 chevaux-vapeur.

Si le machinisme a fait beaucoup de progrès dans nos

1. Actuellement les 1.000 premiers kilowatts-heures consommés dans une année sont vendus par la *Compagnie centrale d'éclairage et de transport de force* 0 fr. 40 le K. W. H. puis les prix vont en décroissant pour atteindre 0 fr. 16 le K. W. H. pour toute consommation au delà de 30.000 K. W. H. et les usines importantes dépassent cette quantité en trois mois. Des prix spéciaux encore plus réduits sont faits aux industriels qui passent des marchés importants.

2. Dans le département toutes les industries utilisaient 6.299 chevaux-vapeur en 1900 et 8.341 en 1906.

manufactures pendant ces dernières années, il est un autre procédé de fabrication qui s'est aussi beaucoup répandu ; c'est le *coulage*.

Depuis que nous avons appris des Allemands à le rendre moins coûteux par l'addition de silicate à la barbotine, toutes les fabriques reconnaissant ses nombreux avantages l'ont adopté. Il augmente de beaucoup le rendement de l'ouvrier qui n'a besoin que d'un apprentissage très court et il simplifie la fabrication, la préparation de la pâte étant moins coûteuse et le garnissage, bien moins compliqué étant presque toujours fait par le couleur lui-même. Presque tous les articles de porcelaine, les plats et les assiettes même, pourraient être coulés, mais jusqu'à présent, ce procédé n'est vraiment avantageux que pour le façonnage des pièces minces et compliquées : vases, grandes pièces de cabarets. Il procure alors une économie de 40 à 50 0 0 sur les anciens procédés dont quelques-uns ont presque disparu (1).

Le moulage à la presse, qui n'est possible que pour les objets de petite dimension est très peu employé en Limousin où on ne l'utilise guère que pour la fabrication des articles d'électricité et de quelques autres sans grande importance.

Nous avons vu les modifications radicales qui avaient été apportées au cours de la deuxième moitié du xix^e siècle, à la cuisson, qui est l'opération essentielle de la fabrication de la porcelaine. Partout, sauf dans une seule usine, celle de Sauviat, la cuisson au bois a été remplacée par la cuisson au charbon, beaucoup plus économique. Quelques fabriques seulement conservent encore un four au bois pour la cuisson des couleurs sous couverte et des articles de luxe. On compte une dizaine de fours au bois ; leur capacité moyenne est de

1. Les tourneurs anglais et les tourneurs de grands creux sont aujourd'hui très peu nombreux.

7 à 11 m. c., le plus grand ne dépasse guère 20 m. c. et, à Limoges, en 1906, on n'a chauffé que 1.230 m. c. au bois dans 8 fours. Il semble bien que le temps est proche où le bleu de Sèvres et les autres couleurs de grand feu se cuiront à la houille, comme cela se fait déjà dans la principale manufacture du Limousin.

Les anciens fours à flamme directe ont été remplacés presque partout aussi par des fours à flamme renversée et il n'en existe plus que 5 ou 6.

Les mêmes raisons qui entravent les progrès de l'outillage en général ont empêché et empêchent encore la transformation de tous les fours. C'est parce que le fabricant n'est que locataire de son usine qu'il hésite à faire reconstruire son four ; c'est aussi parce que la reconstruction demande un assez long temps que les petits industriels en possédant seulement un ou deux hésitent à interrompre leur fabrication et à arrêter la marche de leurs affaires pendant plusieurs semaines. Si les fours à flamme renversée ont de grands avantages, parce qu'ils peuvent avoir de plus grandes dimensions et que la cuisson est plus régulière, ils ont aussi des inconvénients. Dans le nouveau four, la gazetterie souffre moins, mais c'est le four lui-même qui se détériore plus vite. Autrefois un four coûtant de 7.000 à 10.000 francs durait 20 ans ; à présent un four à flamme renversée de 14 à 15 pieds revient à 14.000 fr. et exige une plus grosse dépense d'entretien. Tous les 4 ou 5 ans il faut refaire les cheminées d'appel et tous les 8 ou 10 ans reconstruire les voûtes.

On voit par là qu'un four représente actuellement une grosse mise de fonds qu'il faut amortir en peu d'années.

La cuisson est une opération longue, minutieuse et fort coûteuse qui entre pour une part importante dans le prix de revient de la porcelaine, aussi a-t-on toujours cherché à la

rendre plus pratique et plus économique. En substituant la houille au bois on a vu diminuer beaucoup le prix du combustible, mais nous savons qu'il n'est pas possible d'employer n'importe quel charbon, certaines qualités sont exigées qui sont d'un prix élevé et que les manufactures limousines doivent faire venir de fort loin. On a donc songé depuis longtemps à remplacer le chauffage au charbon par le chauffage au gaz que la métallurgie et la verrerie emploient avec profit. Il ne s'agit pas là, naturellement, du gaz d'éclairage qui serait par trop coûteux.

On sait que le bois, la houille, comme toutes les matières organiques, étant soumis à l'action de la chaleur, commencent par se décomposer et se transformer en gaz. Les combustibles sont distillés dans des sortes de fours spéciaux appelés *gazogènes* où le carbone produit, mélangé avec de l'air et de la vapeur d'eau est transformé en un gaz combustible qu'une canalisation amène à des brûleurs situés dans le four qu'il s'agit de chauffer (1).

Sans doute la gazéification entraîne bien une certaine perte de chaleur, mais si le gazogène est bien construit elle ne doit pas être de beaucoup supérieure à celle qui se produit dans les alandiers, et alors, on pourra, avec ce système, employer pour produire le gaz des combustibles à bon marché qui n'auraient pu servir pour le chauffage direct, soit parce qu'ils brûlent mal, soit parce qu'ils sont susceptibles de détériorer la marchandise (2).

La cuisson au gaz ne permettrait pas seulement l'emploi de combustibles économiques, elle aurait encore d'autres avan-

1. Voir pour plus de détails, Bourry, *Traité des industries céramiques*.

2. Dans certaines verreries les gazogènes sont alimentés avec des lignites de la tourbe, de la sciure de bois.

tages importants. On pourrait obtenir toutes les températures désirées et on aurait facilement une atmosphère de composition régulière et réglable à volonté, d'où cuisson plus égale et plus facile à conduire. Enfin le combustible ne formant pas de cendres en brûlant, la chemise du four et la gazetterie auraient moins à souffrir. Peut-être même pourrait-on supprimer complètement l'encastage.

On a donc pensé à adapter le chauffage au gaz aux fours à porcelaine. Dès 1845 on faisait des essais à Limoges ; ils furent repris en 1855 (1). En 1866 la maison Pouyat, aidée par l'ingénieur Siemens, obtint des résultats satisfaisants qui l'encouragèrent à persévérer dans cette voie (2) ; on escomptait un succès complet.

Les expériences furent arrêtées par les événements de 1870-71. En 1877 on employa le système Boistel sans grand succès. Pendant ces dernières années la maison Théodore Haviland entreprit la louable tâche de résoudre le problème, elle ne put y parvenir complètement et dut l'abandonner. Jusqu'à présent l'établissement des gazogènes est fort coûteux ; leur entretien est délicat, car les matières grasses dégagées par la houille encrassent rapidement les canalisations et les sous-produits provenant de la distillation sont difficiles à évacuer ; aussi ce procédé de cuisson n'est-il pas encore adopté.

Il serait vivement à souhaiter qu'il puisse entrer bientôt dans la pratique car il aiderait sans doute à la solution d'un

1. Le musée Adrien Dubouché à Limoges possède une soucoupe portant au dos : « 24 décembre 1855. 1^{er} essai à Limoges de la cuisson de la porcelaine au gaz par MM. Pouyat frères et par MM. Baignol frères, sous la direction de M. Astère Brocchi. Soucoupe cuite en 1 h. 1/2 ».

2. Dans un mois sans interruption on fit 31 fournées (D'après M. Dubreuil, *La porcelaine*, Paris, 1885, p. 355). Les fours étaient très petits, deux hommes suffisaient pour enfourner et défourner un four dans une journée.

autre problème non moins important, celui des fours à feu continu qui a été résolu pour la cuisson des couleurs de moufle par l'adoption des *crématoires*.

Dans le chauffage des fours à porcelaine la chaleur utilisée n'est qu'une faible partie de la chaleur produite par la combustion (1) il serait donc très avantageux de n'être pas obligé de laisser refroidir le four pour le défournement ou de pouvoir utiliser une partie de la chaleur perdue pour chauffer un autre four (2).

L'adoption de fours à feu continu pour la cuisson de produits céramiques plus grossiers, semble montrer que la question n'est pas insoluble pour la porcelaine, malgré ses difficultés (3).

On pourrait alors non seulement réduire la consommation du combustible, mais aussi diminuer la main-d'œuvre. Pas plus que les fours au gaz, les fours à feu continu jusqu'ici proposés, ne sont pas encore au point pour entrer dans la

1. Bilan thermique des fours ordinaires.

Chaleur théoriquement utile	40
Chaleur utilisée dans le globe.	6
Chaleur perdue par l'enfournement	38
— par le chauffage des murs	12
— par la radiation	10
— par la cheminée	20
— par l'allure réductrice	4
— par une combustion incomplète.	3
Chaleur produite par la combustion	100

D'après M. Bourry, *Traité des industries céramiques*, Paris, 1897, p. 712.

2. On peut concevoir en effet les fours à feu contenu soit avec chambre de cuisson unique comme les crématoires soit avec laboratoires multiples. Nous n'entrerons pas dans les détails de ce sujet et renvoyons le lecteur aux ouvrages techniques. V. Bourry, *Traité des industries céramiques*.

3. Il faudrait évidemment employer alors des fours distincts pour le dégourdi et pour la porcelaine émaillée.

pratique. La Manufacture royale de Charlottenbourg possède bien depuis plus de 30 ans un four continu au gaz, mais les résultats n'ont pas été assez concluants au point de vue économique pour que les porcelainiers allemands aient songé à l'imiter (1).

A plusieurs reprises on a cherché à Limoges à changer de combustible sans modifier profondément la disposition actuelle des fours. En 1886, on tenta d'utiliser les huiles lourdes résultant du raffinage du pétrole ; ces premiers essais ne donnèrent pas de bons résultats. Repris plus tard, en 1890, ils réussirent, mais on ne put les poursuivre, les droits de douane et les frais de transport rendant ce produit trop coûteux (2).

LE DÉCOR. — La porcelaine de Limoges étant une poterie translucide, destinée presque toujours à l'usage, il semble que c'est surtout dans la blancheur et l'éclat que l'on doit placer la qualité du produit. Presque dès l'origine cependant on songea à en rehausser la beauté et la valeur en la décorant de dorures et de peintures variées.

Longtemps, le décor ne fut considéré que comme un accessoire de la fabrication et s'appliqua seulement à l'article riche. Les premières manufactures limousines avaient bien dans

1. D'après M. Bourry l'économie du four à feu continu qui dans l'état actuel des connaissances en physique industrielle ne dépasserait pas 10 à 15 0/0 est trop faible pour que les fabricants songent à modifier leurs installations, leur outillage et à dresser un personnel nouveau. Bourry, *loc. cit.*, p. 743.

2. Le pétrole dégageant plus de chaleur (11.000 calories) que le charbon (8.080 calories) serait à poids égal plus avantageux que le charbon.

Les huiles lourdes de pétrole valent sur place à Bakou, de 2 à 3 francs la tonne, elles revenaient, rendues à Limoges à 60 ou 70 francs la tonne ! (D'après M. Peyrusson, conférences de l'Ecole des arts décoratifs, 1907).

leur personnel quelques peintres, mais elles ne firent pas beaucoup de décors. Ceux-ci consistaient presque toujours en dorures, peintures de barbeaux ou de paysages peu compliqués. La Manufacture Royale avait bien tenté, à l'instigation de Sèvres, d'obtenir des bleus sous couverte « à la façon de Tournay » mais le chimiste Cloostermann ne put jamais les réussir.

Par la suite, le décor prenant de l'importance, les manufactures l'abandonnèrent presque complètement pour se consacrer uniquement à la fabrication de la porcelaine blanche et, peu à peu, il se concentra dans des ateliers spéciaux à Paris. Le Limousin ne possédait pas alors d'ouvriers capables de rivaliser avec ceux de la capitale et nous voyons la manufacture Alluaud, la plus importante, faire décorer ses produits à Paris.

Peu à peu cependant un certain nombre de décorateurs s'installèrent à Limoges et, après s'être cantonnés dans la décoration à bon marché, ils commencèrent bientôt à aborder l'article riche. Le nombre des ateliers augmenta rapidement et passa de 17 en 1845 à 40 en 1862. Pour lutter avec la faïence qui avait su attirer la clientèle avec des décors éclatants et colorés, il fallait trouver un moyen de décoration peu coûteuse. La mise en pratique de l'impression enluminée, puis de la chromolithographie vint révolutionner l'industrie. La mode du décor se généralisa et en 1884 M. Ch. Haviland pouvait écrire que la porcelaine française « se consommait à peu près exclusivement, même pour les services d'usage, à l'état de porcelaine décorée ». La décoration n'était plus un accessoire de la fabrication, elle en faisait partie, les fabricants songèrent à les réunir dans les mêmes usines. Ils avaient à cette concentration un grand avantage ; c'était de trouver un écoulement fructueux aux pièces inférieures

qui jusque-là étaient presque sans valeur aucune. L'ornement appliqué après cuisson permit d'en tirer un bon parti tout en les livrant à bon marché.

A l'heure actuelle la plupart des fabriques du centre limousin possèdent des ateliers de décoration ; sept maisons de Limoges et cinq de banlieue seulement, les moins importantes, ne produisent que du blanc. Les ateliers des manufactures ont sur les autres l'avantage de pouvoir se réserver le premier choix des produits. Leur écoulement important leur permet d'accaparer les meilleurs ouvriers qu'ils paient plus cher, et d'avoir de nombreux modèles.

Les *décorateurs* n'ont pas disparu mais leur existence semble menacée, et leur nombre reste à peu près stationnaire. On en comptait 45 en 1900, il n'y en a pas plus aujourd'hui (1907) Certains ont des ateliers très peu importants et n'occupent pas plus de quatre ou cinq ouvriers. Ils semblent avoir tendance à se spécialiser dans la production de tel ou tel genre, plutôt dans la fantaisie. Certains ateliers font le décor riche qui demande beaucoup de temps et ne gagne pas à être produit « industriellement » en séries, parce que les commandes de chaque modèle sont peu nombreuses ; d'autres produisent surtout le *chiffre* et l'article d'hôtel ; quelques-uns travaillent pour les grandes fabriques qui ne peuvent suffire à leurs commandes. Des décorateurs achètent aussi les soldes des manufactures, les pièces plus ou moins dépareillées, les « rossignols » dont les maisons importantes n'ont plus la vente, pour des raisons diverses et les revendent après les avoir décorés souvent avec des chromos achetés aussi d'occasion. Ces ateliers ont perdu, on le voit, beaucoup de leur importance de jadis et on peut dire qu'aujourd'hui ils vivent en marge de l'industrie de la porcelaine. En général

d'ailleurs ils échantillonnent au commencement de chaque saison et ne travaillent plus que sur commande.

Il existe à Limoges quelques artistes décorateurs qui travaillent en chambre — des *chambrelans* — soit pour le compte des fabricants soit pour les commissionnaires, ils font plutôt les décors de luxe, figures, barbotines, etc., et si leur production est intéressante au point de vue de l'art, elle n'a pas beaucoup d'importance au point de vue commercial.

De plus en plus le *décor chromolithographique* tend à remplacer le décor à la main. Ce n'est pas à dire cependant que la qualité soit moindre, au contraire, pour la décoration comme pour le blanc nos manufactures se spécialisent de plus en plus dans l'article riche, laissant presque entièrement de côté la *camelotte*, mais on a substitué des chromos d'une grande valeur artistique dont les modèles sont dus parfois à des maîtres (1) aux anciennes peintures à la main qu'on faisait exécuter par des peintres de talent médiocre qui ne connaissaient souvent aucun des principes de leur art et ne travaillaient que par routine.

Aujourd'hui, même les services de luxe sont décorés au décalque puis retouchés à la main par des ouvriers spéciaux. On est arrivé en alliant la gravure et la chromolithographie à obtenir des dessins, des bordures, etc. d'une finesse et d'une régularité qu'on n'eût pu obtenir que difficilement par le travail à la main et qui eussent coûté énormément plus cher.

Au point de vue économique surtout, la chromolithographie l'emporte et de beaucoup sur le décor à la main et elle

1. Un grand nombre de décors de la maison Ch. Haviland, par exemple, sont dus à des décorateurs tels que Bracquemond, Ed. Dammouse, Soumer, Boilvin, etc.

a contribué à la diminution des prix. C'est ainsi qu'avec une seule feuille de chromos qui coûte selon les modèles de 0 fr. 75 à 1 fr. 50, on peut décorer jusqu'à deux cabarets ; on ne sera donc pas étonné de voir livrer un tel article de 15 pièces pour 7 francs et même moins.

Huit des principales maisons de Limoges possèdent une installation spéciale pour préparer elles-mêmes leurs feuilles de décalque, les autres les achètent à des fabricants spéciaux.

Quel que soit le chromo il sera toujours employé par les mêmes décalqueuses, alors que pour le décor à la main, chaque ouvrier étant spécialisé, chaque objet devra parfois passer dans de nombreuses mains. La chromolithographie bien qu'ayant rendu la décoration plus rapide et moins coûteuse, n'a pas cependant supprimé complètement le travail à la main pas plus qu'il n'a fait diminuer le nombre des ouvriers occupés au décor, celui-ci étant beaucoup plus important qu'autrefois.

Le décor à la main n'est plus guère employé que pour les articles de grand luxe, de fantaisie ou pour divers articles spéciaux qui varient avec la mode et, comme les peintres sont étroitement spécialisés, leur travail est plus irrégulier que celui des retoucheurs ou des décalqueuses. Ainsi vers 1902 il y eut un engouement en Amérique pour les décors à la main. Les commissionnaires passèrent à Limoges de fortes commandes. En peu de temps le salaire des fleuristes passa de 0 fr. 75 l'heure à 1 fr. 25 et leur nombre augmenta. Brusquement, en 1905, les commandes cessèrent et passèrent en Italie et en Allemagne où on commence à faire la peinture à la main à meilleur marché qu'en France. Bon nombre de fleuristes manquèrent bientôt d'ouvrage.

Alors que les fileurs et les fleuristes travaillent presque toujours en atelier, les figuristes travaillent généralement chez eux et sont payés aux pièces. Le nombre des bons peintres n'est pas très élevé à Limoges, les sujettistes ne sont pas plus de 7 ou 8 et les fleuristes d'une trentaine.

Malgré les inconvénients que présente la manipulation des couleurs de moufle à base d'oxyde de plomb dont la gamme est très complète, elles sont encore à peu près les seules employées ; les couleurs au bismuth de M. Peyrusson ne sont pas répandues dans la pratique.

Par contre les procédés de cuisson des couleurs au feu de moufle sont en voie de transformation. Pendant longtemps, on se servit uniquement de moufles chauffées au bois, aujourd'hui les moufles au charbon semblent appelées à les remplacer. Leur nombre augmente de plus en plus bien que les premières réussissent encore mieux certaines couleurs.

Depuis quelques années aussi l'usage des moufles à feu continu, appelées communément *crématoires*, s'est répandu en Limousin. Ces fours, qui furent mis en pratique d'abord en Allemagne, réalisent une grande économie de combustible et de temps, mais leur emploi n'est vraiment avantageux que pour les usines importantes qui ont suffisamment de commandes pour les alimenter et la proportion de la casse est plus considérable qu'avec les moufles ordinaires (1).

Actuellement, on compte à Limoges 31 crématoires en activité, un seul est exploité par un décorateur, encore cuit-il pour plusieurs de ses confrères. Il existe 113 moufles au bois et 38 moufles au charbon mais ces dernières sont beaucoup plus grandes et équivalent au moins à 50 moufles ordinaires au bois.

1. Après leur avoir donné des formes circulaires, puis carrées, il semble qu'on en revienne aujourd'hui au crématoire à tunnel droit.

Il est assez difficile de se rendre un compte exact de la production du décor. Depuis 1887, l'administration de l'octroi, relève bien le nombre des mises de feu aux moufles au bois, mais elle n'en fait pas autant pour les moufles à la houille, se contentant de prendre en charge le charbon destiné à les chauffer et à donner quittance du manquant en fin d'année, comme pour les fours des fabriques. Il est impossible aussi de savoir à combien de moufles correspondent les crémateurs qui fonctionnent presque tous les jours.

D'après les statistiques de l'octroi, on constate seulement que le nombre des mises de feu aux moufles au bois qui n'étaient que de 20.377 en 1887 n'a cessé de progresser jusqu'en 1893 où il atteignit 28.084. L'année suivante il n'est plus que de 22.573, mais cette diminution s'explique facilement parce que c'est justement en 1896 que deux manufactures installèrent les premiers crémateurs. A partir de cette époque, le nombre des mises de feu n'a pas cessé de diminuer à part quelques reprises et a atteint seulement 10.663 en 1903 et 10.677 en 1906.

On ne saurait tirer de ces chiffres aucune conclusion, le nombre des moufles au charbon et des crémateurs ayant augmenté beaucoup dans ces dernières années ; il est hors de doute que la production du décor a augmenté dans de grandes proportions aussi rapidement sinon plus que la production du blanc (1).

La palette des *couleurs de grand feu* qui pendant longtemps ne comporta que deux ou trois couleurs est aujourd'hui beaucoup plus riche ; mais l'emploi de ce procédé de décoration ne s'est pas beaucoup répandu en Limousin. Au point de vue artistique, la peinture au grand feu est cependant

1. On évalue le nombre des mises de feu aux *moufles au charbon* de Limoges à 2.490 pour 1906 et 3.125 pour 1907.

beaucoup supérieure à la peinture au feu de moufle. Faisant corps avec le dessous, se mélangeant intimement avec l'émail elle rehausse l'éclat de la porcelaine et ne nuit pas à l'harmonie des formes. La seconde au contraire, malgré les perfectionnements qu'elle a reçus, n'a pu acquérir le glacé de l'émail. Elle n'a qu'une adhérence tout artificielle, sans intimité avec la couverte dont elle atténue les qualités plutôt qu'elle ne les exalte, aussi la manufacture de Sèvres l'a-t-elle presque complètement abandonnée pour la remplacer, autant que possible, par le décor au feu de four. Quand nous aurons dit qu'à l'usage, ce dernier est aussi de beaucoup supérieur à l'autre, on s'étonnera peut-être que malgré tous ces avantages il n'ait pas pris une plus grande extension. Il y a plusieurs raisons à ce délaissement. C'est d'abord le prix de revient élevé de ce genre de décoration, il coûte en effet au moins trois fois plus que le décor sur couverte ; il est aussi très difficile d'obtenir exactement la teinte désirée. La même couleur appliquée sur des objets identiques occupant dans le four une place semblable, pourra donner à la cuisson des tons différents sans qu'on puisse prévoir l'accident ni le réparer. C'est là, on le comprend, un mince inconvénient lorsqu'il s'agit d'objets de fantaisie : vases, bonbonnières, etc. qui se vendent seuls ou assortis en très petite quantité ; c'en est un grand au contraire dans la fabrication des services, lorsqu'il faut assortir un grand nombre de pièces de même couleur et il entraîne beaucoup de déchets.

La porcelaine de Limoges qui est la plus dure de toutes les porcelaines se prête d'ailleurs beaucoup moins bien que les autres au décor sous couverte parce qu'elle exige pour cuire une température très élevée. La clientèle, du moins en grande partie, ne semble pas non plus apprécier la supériorité artistique de cette décoration et se trouve peu disposée par con-

séquent à la payer plus cher. Aussi, malgré les belles découvertes de M. Peyrusson qui a enrichi la palette des couleurs et simplifié les anciens procédés, malgré l'enseignement de l'Ecole d'Art Décoratif qui cherche à orienter la fabrication de ce côté, la décoration au feu de four n'a pas vu augmenter son importance. Seul le bleu de cobalt est encore aujourd'hui fort goûté de la clientèle, et c'est à peu près exclusivement à sa cuisson que servent les quelques fours au bois qui existent encore. Il est généralement employé en grande masse et posé au blaireau sur l'émail pour faire les fonds.

Pendant ces dernières années le genre *Copenhague* était devenu très à la mode ; la poésie et la simplicité qui font le charme des produits de la Manufacture Royale avaient séduit le public ; partout on chercha à les imiter. Pour y arriver, on adopta un nouveau système de décor qui consiste à distribuer la couleur au moyen de l'air comprimé, à l'aide d'un appareil appelé *aérographe*. Ce procédé qui permet d'obtenir des tons dégradés fondus et vaporeux a été beaucoup appliqué en Allemagne et en Italie ; à Limoges il ne s'est pas généralisé. La peinture à l'aérographe est vraiment pratique seulement lorsque la manufacture fabrique un grand nombre d'objets du même modèle, sans quoi le changement de couleurs, le nettoyage de l'appareil prend trop de temps. C'est précisément le cas de la plupart des manufactures limousines où les commandes d'un même type ne sont pas assez nombreuses pour occuper un atelier spécial.

Il semble du reste que l'engouement de la clientèle pour le genre *Copenhague* tende actuellement à diminuer car les imitateurs n'ont pu que rarement égaler la perfection des porcelaines danoises.

La gravure à l'eau forte sur blanc ou sur bleu de four qui donne des dorures en relief d'un grand luxe est actuellement

en grande faveur et s'emploie beaucoup même pour la décoration des services. Plusieurs des principales maisons de la place s'en sont fait une spécialité.

La *barbotine* n'est employée que pour décorer les objets de fantaisie et n'est plus mise en œuvre que par quelques chambrélans.

LES AMÉLIORATIONS POSSIBLES A LA PRODUCTION. — En suivant l'évolution de l'industrie porcelainière, nous avons vu que les progrès techniques n'ont pas été très nombreux en un siècle et le tableau rapide que nous venons de tracer de la situation actuelle, nous a montré que de nombreux perfectionnements restaient à faire encore. Alors que toutes les autres industries du feu sont devenues scientifiques, l'industrie de la porcelaine est restée ce qu'elle était autrefois, c'est-à-dire une industrie toute empirique. A ce point de vue nos usines sont très en retard sur les manufactures allemandes.

Elles sont installées dans de vieux locaux, mal aménagés pour la plupart, tandis que celles de Thuringe par exemple sont pourvues des perfectionnements les plus modernes (1). Les pâtes sont faites de mélanges empiriques et non en employant des formules scientifiques. Pour la conduite des feux on se base sur la couleur de la flamme et sur les montres, alors que Sèvres et même le Berry emploient des pyromètres perfectionnés (2). Et nous ne citons là que quelques-uns des points faibles auxquels, nous semble-t-il, on pourrait remédier immédiatement. Mais de nombreux progrès restent à faire qui ne sont qu'entrevis et dont nous avons signalé quel-

1. Un exemple, dans les fabriques limousines les pièces sont portées d'un atelier à l'autre par des ouvriers, sur des *planches de travail*, dans beaucoup de manufactures allemandes on se sert de monte-charges et de toiles sans fin.

2. Le pyromètre thermo-électrique ou la lunette pyrométrique.

ques-uns : recherche des causes des défauts de façonnage encore inexpliqués, chauffage au gaz, fours à feu continu, décoration au grand feu. L'aléa est encore considérable dans la fabrication, mais on pourrait certainement le diminuer si dans un grand nombre de cas le fabricant possédait des données précises pour se guider.

Tous les fabricants conviennent que l'industrie aurait intérêt à voir élucider un grand nombre de questions à peine esquissées encore ; pourquoi donc presque tous semblent-ils s'en désintéresser ? C'est que les recherches sont longues et coûteuses et que l'application des découvertes scientifiques, présente souvent des difficultés considérables. Il faut l'avouer, aussi, le fabricant limousin est généralement routinier, il hésite à aller de l'avant et à engager des capitaux tant qu'il n'est pas absolument certain du succès. Loin d'être entreprenant, il a l'esprit plutôt négatif, porté à s'exagérer les inconvénients et les difficultés d'une entreprise, entendant ne rien sacrifier qu'à coup sûr. Cela est si vrai que ce sont les étrangers qui sont à la tête du marché limousin. C'est à la maison Haviland que l'on doit les principaux perfectionnements apportés depuis longtemps à la fabrication et, on peut dire, que c'est à elle en grande partie que l'on doit le maintien de l'industrie de la porcelaine à Limoges.

Les manufactures limousines sont, il est vrai, mal outillées pour faire les essais et les expériences et la plupart n'ont pas une assez grande importance pour y employer les capitaux nécessaires. C'est dans les *laboratoires* que se résolvent les problèmes qui se posent dans les ateliers ; or pas une des fabriques de la Haute-Vienne ne possède de laboratoire, dans le vrai sens du mot, où soient employés des chimistes spécialisés ; seule, à notre connaissance, la manufacture

Ch. Haviland et C^{ie} en possède un à Auteuil mais on y fait surtout des recherches sur la décoration.

A ce point de vue les usines allemandes ont sur les nôtres une supériorité manifeste car beaucoup possèdent dans leur personnel un chimiste chargé de contrôler les matières premières et la fabrication (1). Elles ont aussi l'avantage de pouvoir s'adresser à des laboratoires spéciaux, outillés pour faire les recherches nécessaires aux fabricants qui ont souvent recours à eux (2). En France il n'existe aucun laboratoire semblable et cependant ce ne sont pas les capacités qui nous manquent, mais personne n'a osé se mettre à la tête d'une pareille entreprise, persuadé que le nombre des clients serait trop restreint.

La *Manufacture de Sèvres* se livre bien à des recherches pour le compte des particuliers qui s'adressent à elle (3) mais elle ne reçoit jamais ou presque jamais de demandes des fabricants limousins, qui semblent l'ignorer. Pendant longtemps, pourtant, ceux-ci vécurent en bonne intelligence avec notre grand établissement national qui les aida souvent de ses conseils. Sans remonter à l'époque de la Manufacture Royale, il suffit de rappeler les bonnes relations qui existèrent entre Brongniart et Alluaud, Gibus et d'autres fabricants et qui

1. A. Granger, *La céramique en Allemagne*. Rapport au ministre du Commerce. Paris, 1900, pp. 26 et suiv.

2. Le plus important de ces laboratoires est celui de la « Thonindustrie Zeitung », du nom du journal qu'il édite. En 1900, d'après M. Granger, il comptait 50 personnes employées. Granger, *Etude de quelques laboratoires industriels*, Paris, 1901.

3. En vertu de l'article 2 du décret du 45 décembre 1891 qui la réorganise, « la Manufacture met ses formules à la disposition de l'industrie privée. Elle communique aux fabricants autorisés par le ministre, le résultat de ses travaux artistiques et techniques. Elle se charge d'exécuter sur leur demande toutes autres recherches susceptibles de servir au développement et au progrès de la production nationale ».

contribuèrent au développement de notre industrie. Plus tard Ebelmen, successeur de Brongniart, prêta des moules à une de nos manufactures ; Salvétat aida Lesme de ses conseils dans la recherche des émaux colorés. Cette bonne harmonie ne dura pas, vers 1880 les dissentiments commencèrent et au lieu de voir dans la Manufacture de Sèvres un auxiliaire et un guide, nos industriels la considéraient comme une concurrente. Leurs réclamations et leurs plaintes contribuèrent à la faire réorganiser ; depuis 1891 elle n'est plus seulement une manufacture de luxe chargée de maintenir la bonne renommée des produits français, c'est aussi un laboratoire et une école. La mésintelligence et la méfiance n'en continuent pas moins, alors que les autres centres, le Berry par exemple, ont souvent recours aux lumières de la manufacture d'Etat, le Limousin, lui, ne la connaît pas et paraît vouloir se passer de son concours. Jamais les fabricants de Limoges ne s'adressent à elle et ne lui demandent aucun renseignement, alors qu'elle ne demanderait pas mieux, c'est son administrateur qui nous le disait, que de les faire profiter largement de son outillage et de son expérience.

Cependant, sa production artistique toute spéciale et qui vise à la perfection, loin de concurrencer la nôtre fait rejailir son prestige sur tous les produits céramiques français. Mais on ne saurait exiger de Sèvres, comme on l'a demandé, qu'elle fournisse à l'industrie privée des modèles et des moules ; ce serait exagérer l'intervention de l'Etat (1). Elle n'en reste pas moins selon le mot de M. Baumgart « un point de concentration autour duquel les céramistes français ont

1. Aucun des modèles de Sèvres n'est déposé et l'industrie privée ne se fait point faute de les reproduire, quand les droits d'auteur ne s'y opposent pas.

tout intérêt à se grouper » (1) et une initiatrice dont ils ne doivent pas négliger les travaux.

L'*Ecole d'Art décoratif de Limoges* ne possède pas de laboratoire de recherches ; mais, par son enseignement et par ses exemples, elle cherche à orienter la décoration dans une voie de plus en plus artistique. Pendant ces dernières années, elle s'est attachée à vulgariser les applications de la céramique à l'architecture et la décoration au grand feu, malheureusement elle semble n'être pas suivie par les fabricants qui ne s'intéressent guère à ses travaux (2).

Les recherches de laboratoire pourraient rendre de grands services à l'industrie céramique. Les industriels, manquant de moyens de contrôle et de mesure, ne possèdent pas de données scientifiques exactes, redoutent les insuccès qui auraient pour eux de graves conséquences pécuniaires et s'en tiennent aux pratiques empiriques, sans chercher à les améliorer.

Les fabricants de pâte, comme les fabricants de porcelaine auraient souvent grand intérêt à faire analyser la composition de leurs matières premières : kaolins, feldspaths, argiles diverses, terres et sables réfractaires, pour en connaître exactement les qualités et les défauts. La plasticité, le retrait, la résistance, la coloration, étant bien déterminés, ils pourraient ensuite les employer en connaissance de cause. Un laboratoire serait utile aux porcelainiers pour étudier et essayer les pâtes, les couvertes, les plâtres, les combustibles, les couleurs qu'ils achètent. Actuellement, par exemple, le

1. Discours de M. Baumgart à la distribution des prix de l'Ecole d'Art Décoratif de Limoges, 1901.

2. Le cours de chimie céramique qui pourrait être d'une grande utilité, même aux fabricants, est suspendu depuis plusieurs années, faute d'auditeurs.

fabricant ne peut se rendre un compte exact du pouvoir calorique de la houille qu'on lui vend ; s'il la faisait analyser, il obtiendrait le dosage des calories, des cendres, du soufre qui nuit à la cuisson, des matières volatiles, etc., et pourrait ainsi acheter son charbon avec garantie. On voit les nombreuses ressources qu'offrirait un laboratoire aux porcelainiers limousins.

Les progrès de notre industrie ne pourront sortir que d'expériences nombreuses et répétées, qui nécessitent des installations spéciales et exigent de grosses dépenses. La plupart des manufactures manquent des éléments et des capitaux nécessaires pour entreprendre des recherches suivies, elles craignent aussi de travailler pour leurs imitateurs. Mais les fabricants limousins auraient tout intérêt à s'unir pour accomplir les efforts nécessaires à la prospérité de leur industrie puisque chacun d'eux ne peut les entreprendre seul. Pourquoi ne s'associeraient-ils pas pour constituer un fonds commun qui subviendrait aux dépenses des recherches dont ils bénéficieraient tous.

Déjà, vers 1855, aux débuts de la cuisson au charbon, un certain nombre de fabricants s'unirent pour faire les frais d'expériences sur l'emploi du nouveau combustible (1) ; on pourrait aujourd'hui suivre cet exemple, en le généralisant : chaque fabricant contribuerait (2) à l'installation et à l'entretien d'un laboratoire commun qui ferait les recherches intéressant tous les industriels et aussi moyennant rétribution les essais, les analyses demandées par chacun d'eux

A ce laboratoire pourrait être adjoint un *musée industriel*

1. Procès-verbal de la Chambre des Arts et Manufactures. Séance du 27 octobre 1857.

2. Les cotisations pourraient être basées sur le nombre de fours ou sur leur capacité.

où seraient réunis tous les échantillons possibles de matières premières, avec leurs caractéristiques et les prix de revient ; les machines, les appareils divers employés par l'industrie céramique en France et à l'étranger ; les renseignements concernant les divers procédés de fabrication et de décoration ; les modèles des articles produits par les autres centres porcelainiers avec les prix de revient et les prix de vente. Là seraient mis aussi à la disposition du fabricant les ouvrages techniques susceptibles de le perfectionner dans son art et surtout les revues et les journaux spéciaux qui le tiendraient au courant des progrès et des nouveautés intéressant sa profession. Si une telle institution était tenue au courant, ce serait une véritable encyclopédie qui rendrait à notre fabrication d'immenses services, en lui permettant de lutter avantageusement avec ses concurrents.

Un tel projet, pour réussir, aurait à vaincre deux obstacles importants, sans compter les questions d'organisation matérielle, l'indifférence des fabricants pour tout ce qui ne leur semble pas d'une utilité immédiate et le manque d'entente entre eux. Certains parmi eux ne possèdent qu'une instruction théorique, très incomplète, ignorants des problèmes nouveaux, ils ne connaissent souvent de leur métier que ce qu'ils en ont appris par la pratique et bornent leur ambition à pouvoir fabriquer comme le font les grandes usines concurrentes dont ils cherchent à imiter tant bien que mal l'outillage et les modèles. Au lieu de marcher de l'avant et d'aller à la recherche du progrès c'est le progrès qui les entraîne par force et les oblige à évoluer malgré eux.

Entre les fabricants n'existe pas cette entente féconde qui devrait unir les industriels d'un même centre ayant de nombreux intérêts communs. Au lieu de s'entr'aider ils usent leur activité en antagonisme ruineux, cherchant à copier plus ou

moins heureusement les modèles du voisin et à entraver son commerce par des diminutions de prix. La concurrence entre eux est d'ailleurs inégale car les grandes maisons sont beaucoup plus à même de faire prévaloir leurs intérêts particuliers et semblent appelées à faire la loi aux petites.

Il existe déjà cependant deux organisations qui sembleraient désignées pour prendre en main les intérêts de notre grande industrie limousine et pour organiser les expériences et les essais, ce sont le *Syndicat des fabricants de porcelaine du Limousin* (1) et la *Chambre de Commerce de Limoges*.

L'*Union des fabricants* paraît l'organe le mieux qualifié pour entreprendre des recherches techniques puisque tous ses membres sont également intéressés au progrès de leur industrie. Il semble bien d'ailleurs qu'elle l'ait compris puisque c'est sur sa demande que la Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale a fait entreprendre des recherches par de savants chimistes sur quelques points intéressant particulièrement la fabrication de la porcelaine. M. Emilio Damour aidé de MM. Chatenet, Le Chatelier, Tisserant, Boulenger, a étudié l'influence des atmosphères réductrices et oxydantes sur la coloration de la porcelaine et la question importante de la dilatation des pâtes et des couvertes (2). Il a obtenu des résultats intéressants qui permettent d'éviter de nombreux défauts.

La réussite de ces premières recherches, aurait dû inviter les fabricants à pousser plus loin les expériences et à les généraliser. Le Syndicat, cependant, ne semble pas devoir

1. Fondée en 1865 l'*Union des fabricants de porcelaine de Limoges* n'eut d'abord qu'une durée éphémère ; reconstituée en 1870 elle acquit en 1882 l'existence légale sous le nom de *Syndicat des fabricants de porcelaine du Limousin*.

2. Société d'encouragement pour l'Industrie nationale. *Contributions à l'étude de la céramique*. 1906.

persévérer dans cette voie, il s'intéresse plutôt aux tarifs de transport et de douane et de plus en plus il semble préoccupé uniquement par les questions ouvrières (1). Les fabricants se sont unis pour « opposer, selon l'expression de M. Levasseur, une résistance collective à la pression collective des ouvriers », mais industriellement et commercialement ils restent des concurrents et des antagonistes. L'Union ne réunit pas d'ailleurs toutes les manufactures de porcelaine du Limousin, elle ne compte que 22 membres qui tous entendent sacrifier à l'intérêt général le moins possible de leurs intérêts particuliers. Les maisons importantes éludent à l'occasion les décisions de la majorité que celle-ci ne peut leur imposer ; les entreprises secondaires se désintéressent le plus souvent de la marche de l'association ; tous ne cherchent en elle qu'un appui, un secours pour résister aux exigences ouvrières. Nous trouvons un exemple de ce défaut d'homogénéité dans les négociations qui eurent lieu en 1898-1899 avec le gouvernement américain à propos des incidents de douane. En 1898, l'Union des fabricants écrivait au ministre de France de vouloir bien faire remarquer au gouvernement des Etats-Unis « qu'il ne se fabrique à Limoges qu'une seule qualité de porcelaine, que tous les fabricants emploient les mêmes matières, les mêmes procédés de fabrication, payent leurs ouvriers les mêmes prix » et comme l'envoyé des Etats-Unis, M. le Major Williams demandait alors aux diverses fabriques de lui fournir leurs tarifs, quelques-unes seulement parmi les plus importantes y consentirent. Le plus grand nombre refusa

1. Cependant d'après l'article 1^{er} des statuts le Syndicat a pour objet de veiller aux intérêts généraux des fabricants de porcelaine du Limousin, d'étudier et de proposer tous les moyens susceptibles d'améliorer la production et l'écoulement des produits. D'après M. Savodin, *Histoire de la porcelaine de Limoges*, II, Limoges, 1903.

alléguant qu' « une disproportion considérable existait dans la valeur et la qualité des produits des diverses maisons de la place » et que si les mêmes droits frappaient toutes les marchandises, le tarif uniforme ne profiterait qu'aux premières marques qui font prime sur le marché américain ; ce qui était juste (1). L'enquêteur n'eut pas de peine à souligner l'incohérence de cette attitude. Même lorsqu'il s'agit de questions ouvrières l'entente n'est pas toujours facile entre les syndiqués. C'est ainsi que le tarif commun des salaires élaboré par le syndicat est loin d'être appliqué partout et toujours. Lors de la dernière grève des tourneurs anglais, en 1907, les patrons ne purent s'entendre et les uns accordèrent ce que les autres refusaient.

On le voit, l'influence du syndicat sur l'évolution de la fabrication est restreinte puisqu'il ne trouve l'occasion d'agir que dans les conflits entre le capital et le travail et on ne peut guère compter sur lui actuellement pour régénérer l'industrie de la porcelaine.

De son côté, la *Chambre de Commerce* est mal placée pour s'occuper de recherches techniques. Représentant toutes les branches de commerce et d'industrie du département, elle ne peut se spécialiser dans des études scientifiques. Son rôle, nous le verrons, consiste surtout à étudier les questions concernant la consommation et la vente des produits, telles que : les transports, les tarifs de douane, plutôt que leur production. Si, cependant, elle prenait l'initiative de grouper les fabricants, si elle usait de son autorité pour leur faire comprendre que leurs véritables intérêts ne sont pas opposés et si elle les amenait à remplacer la lutte épuisante, par l'entente féconde,

1. Documents divers publiés dans le *Bulletin de la Chambre de Commerce de Limoges*, 1898.

elle rendrait un grand service, non seulement à notre industrie de la porcelaine, mais aussi aux nombreux industriels et commerçants qui vivent de sa prospérité (1).

§ 2. — Le personnel de l'industrie (2).

Les procédés de fabrication n'étant pas essentiellement différents d'une fabrique à l'autre, nous avons vu déjà que dans le centre limousin ce sont les mêmes ouvriers qui, selon les vicissitudes de l'offre et de la demande, selon, aussi les convenances personnelles, passent indifféremment d'une manufacture dans une autre.

LA POPULATION OUVRIÈRE. — La population ouvrière des manufactures et des ateliers de décoration, s'élevait lors du

1. Il serait intéressant de dire quelques mots des deux associations scientifiques : la *Société archéologique et historique du Limousin* et la *Société Gay-Lussac*, qui contribuent selon leurs faibles moyens à encourager les industries locales, l'industrie céramique entre autres et qui ont organisé à plusieurs reprises des Expositions et des Congrès savants ; mais leur influence sur l'évolution de l'industrie a été assez peu importante pour que nous ne nous y attardions pas.

2. Les questions ouvrières et sociales que soulève le travail porcelainier en Limousin ayant déjà été étudiées en détail par plusieurs auteurs, nous n'entrerons pas dans de longs développements à leur sujet et renverrons le lecteur qui chercherait des renseignements plus complets, surtout au point de vue historique, aux ouvrages suivants :

Office du travail, *Associations professionnelles et ouvrières*, III (1903), notice de M. O. Festy sur les « Porcelainiers de Limoges ».

G. Ducray, *Le travail porcelainier en Limousin* (1904).

Histoire de la porcelaine de Limoges, II (1904), étude de M. J. Savodin sur « L'organisation du travail industriel ».

La Réforme sociale, n° du 16 avril 1891, pp. 592 et suiv. article de M. L. Guilbert sur les « Institutions privées et les sociétés d'économie, d'épargne et de crédit à Limoges ».

recensement général de 1901 (1) à 8.090 ouvriers, hommes et femmes (2). Depuis cette époque le nombre des fours s'est augmenté, de nouvelles fabriques se sont ouvertes et aujourd'hui le nombre total des ouvriers porcelainiers, non compris les ouvriers des carrières et des moulins à pâte, atteint certainement 9.000. Dans ce chiffre les femmes et les enfants comptent pour 3.500 environ (3). Ces derniers sont aujourd'hui moins nombreux qu'autrefois, à cause de la loi du 30 mars 1900 qui empêche les établissements occupant des mineurs d'augmenter le temps de travail, même des adultes lorsque le besoin s'en fait sentir pour satisfaire aux commandes.

Par contre la fabrication occupe plus de femmes qu'auparavant, cet accroissement est concomitant de l'augmentation de la production et surtout du développement pris dans ces dernières années par le décor chromolithographique. Il ne semble pas que les femmes se soient substituées aux hommes pour aucune des tâches de la fabrication qui précédemment étaient réservées au travail masculin.

La fabrication de la porcelaine étant subdivisée en un grand nombre d'opérations qui pour beaucoup n'exigent pas un travail de force, les ouvriers ont à redouter la concurrence du travail féminin qui se vend à un prix beaucoup moins élevé. Dans les manufactures de porcelaine allemandes, par exemple, les ouvrières occupent beaucoup d'emplois qui sont chez nous remplis par des hommes. Le coulage qui tient aujourd'hui une place si importante dans la fabrication, est toujours

1. *Résultats statistiques du recensement général de 1901*, III, pp. 473-486.

2. La seule manufacture de la Creuse employait 88 ouvriers dont 26 femmes.

3. En 1901 on comptait 3.000 femmes.

fait en Thuringe et en Bohême par des femmes au moins pour les objets qui n'ont pas de grandes dimensions ; chez nous, ce sont en général les hommes qui s'y livrent. Les ouvriers porcelainiers limousins ont compris cette menace, ils s'efforcent de garder au moins leurs positions et de reléguer les femmes dans les fonctions secondaires qui leur ont été dévolues jusqu'à présent, aussi ne voient-ils pas d'un bon œil les tentatives faites par les fabricants pour les leur opposer. C'est ainsi qu'il y a trois ans une grande manufacture de la place voulut introduire des *fileuses* dans son atelier de décor ; tous les fileurs quittèrent aussitôt le travail et les femmes durent être renvoyées.

Actuellement elles sont surtout employées comme garnisseuses, espasseuses, émailleuses, quelquefois comme couleuses et mouleuses dans la fabrication ; et comme poudreuses, décalqueuses, brunisseuses, dans la décoration.

Les ouvriers employés à la fabrication de la porcelaine sont répartis en un grand nombre de spécialités qui, toutes, exigent des aptitudes plus ou moins spéciales. On a vu, dans la première partie, quelles étaient ces catégories, nous aurons l'occasion d'y revenir en parlant des salaires.

CATÉGORIES D'OUVRIERS. — Il faut distinguer les ouvriers en deux grandes classes : d'un côté les *porcelainiers* (1), qui remplissent les fonctions les plus délicates exigeant un long apprentissage et qui sont plus ou moins artistes dans leur spécialité ; de l'autre, les *manœuvres* qui accomplissent les travaux exigeant de la force et une certaine habitude, plutôt que des aptitudes techniques et un goût artistique bien développé. Les mouleurs, les tourneurs, les gazetiers, sont des

1. Ceux qui sont occupés spécialement au façonnage sont désignés souvent sous le nom de *patiers*.

porcelainiers, alors que les hommes de feu, les porteurs de paquets, sont des manœuvres.

RECRUTEMENT DU PERSONNEL. — Le recrutement se fait en grande partie sur place, parmi la population ouvrière de Limoges ; très souvent les membres d'une même famille travaillent dans la même usine. L'émigration de la campagne fournit une partie des manœuvres nécessaires pour le gros travail de manutention ; la fauche et la moisson en reprennent aussi quelques-uns, surtout quand elles coïncident avec des chômages. Un certain nombre d'ouvriers viennent du Berry à Limoges, attirés par les salaires plus élevés que reçoivent chez nous les pâti^{ers} (1). Dans les usines limousines, ils peuvent mieux faire valoir leurs capacités aussi, sont-ce les meilleurs ouvriers qui émigrent. Presque tous les tourneurs de creux sont berrichons. En retour, nous fournissons aux usines du Cher et de l'Allier des artistes ; nous leur envoyons surtout des modeleurs. Les autres centres tant français qu'étrangers ne nous envoient rien, alors qu'un certain nombre de Limousins sont allés en Russie, en Allemagne et en Espagne.

Malgré l'appoint que nous apporte le Berry, il y a en Limousin, actuellement (1907), pénurie de main-d'œuvre. La cause principale en est l'augmentation du nombre de fours, l'accroissement considérable de certaines grandes usines et la diminution des apprentis (2). Aussi n'est-il pas impossible que, par la suite, si la production continue à progresser, le manque de bras et l'augmentation des salaires qui en sera la conséquence, amène la fermeture de petites maisons impuis-

1. Les usines de Limoges comptent de 200 à 250 ouvriers berrichons.

2. Ce travail était terminé lorsque survint la crise américaine qui eut pour conséquence de longs chômages qui durent encore (novembre 1908).

santes à conserver leur personnel qui sera attiré dans les grandes fabriques nouvelles par le confort et les salaires plus élevés. Ce sont surtout les manœuvres qui font défaut ; cependant les tâches qui leur sont dévolues exigent surtout de la force musculaire et un court apprentissage, mais elles sont peu payées (1). Beaucoup de travailleurs préfèrent s'occuper aux champs où ils jouissent de plus de tranquillité, ou servir les maçons, ce qui est pour eux plus rémunérateur, ou prendre quelque autre métier moins pénible. Pour les porcelainiers le manque de bras se fait moins sentir (2), sans doute parce que les vides sont comblés par des ouvriers qui, entrés à l'usine comme manœuvres deviennent pâtiens par la suite. Dans cette catégorie c'est la qualité qui fait défaut plutôt que la quantité.

Sans doute l'adoption des nouveaux procédés de façonnage par coulage et à la machine ont beaucoup simplifié la fabrication et facilité l'apprentissage, cependant le couleur qui fait souvent le garnissage, le calibreux qui conduit les machines à assiettes doivent être instruits dans leur art et posséder de l'habileté et de l'habitude pour être de bons ouvriers. Ces qualités sont encore plus nécessaires au mouleur, au tourneur qui façonnent les pièces à la main, au tourneur anglais qui fabrique lui-même et emploie ses calibres, au modeleur, surtout, qui doit connaître tous les détails de la fabrication pour savoir à l'avance ce que donnera son modèle. En 1896, à M. Vachon qui demandait : « L'industrie a-t-elle les artistes

1. Il y a peu de temps encore le tarif du syndicat patronal généralement appliqué accordait au manœuvre 2 fr. 50 par jour. En 1907 les grandes fabriques pour compléter leur personnel augmentèrent ce salaire jusqu'à 2 fr. 75 et même 3 francs.

2. Pourtant malgré l'introduction du machinisme et des procédés plus économique dans la fabrication, la demande de main-d'œuvre n'a pas diminué, au contraire.

créateurs de modèles et les ouvriers d'art qui lui sont nécessaires, étant donné les progrès nouveaux accomplis dans la fabrication ? » la Chambre syndicale des fabricants, répondait à l'unanimité : « ce double personnel est devenu insuffisant à la fois comme nombre et comme valeur d'art, et il y a extrême urgence à se préoccuper de le fournir à l'industrie » (1).

La situation n'a pas changé. Aujourd'hui comme autrefois, les artistes de valeur, les ouvriers instruits connaissant les « à côté » de leur métier et non pas seulement le strict nécessaire pour remplir leurs fonctions particulières, font « énormément » défaut ainsi que nous le disait un fabricant, et on trouverait actuellement à Limoges peu d'ouvriers capables d'exécuter les tours de force auxquels se plaisaient Michel et Valin et leurs émules vers 1835-40. Il est vrai de dire que les industriels qui s'accordent tous à reconnaître les inconvénients de cet état de choses, et qui les premiers en supportent les conséquences ne font rien pour l'améliorer !

Pour la décoration, bien que le chromo ait rendu le travail beaucoup plus rapide, le nombre des ouvriers n'a fait qu'augmenter car on décore aujourd'hui beaucoup plus qu'autrefois. Cette partie de la fabrication occupe au moins 3.000 personnes, dont 2.000 à 2 200 femmes, et là il n'y a pas pénurie de main-d'œuvre, au contraire, car les chômages sont assez fréquents. Dans cette branche de façonnage les vrais artistes sont aussi beaucoup moins rares et les apprentis attirés par le charme et la facilité du travail ne manquent pas.

La rareté des ouvriers vraiment instruits possédant avec des connaissances techniques générales des données théoriques et scientifiques sur l'ensemble de la fabrication rend fort

1. Vachon, *loc. cit.*, p. 546.

difficile le recrutement des chefs d'atelier. Très souvent le patron en est réduit à confier cette fonction à des employés qui sortent des bureaux ou à quelque ouvrier qu'il trouve assez énergiques pour soutenir ses intérêts mais qui sont incapables de diriger avec autorité la fabrication.

L'APPRENTISSAGE. — Cette insuffisance de capacité provient, en partie du moins, de la diminution du nombre des apprentis. Il est indéniable en effet que, pour des raisons diverses, l'apprentissage dans l'industrie de la porcelaine traverse une véritable crise.

Une des principales causes du déclin de l'apprentissage est l'exigence des parents qui, sans se soucier de l'avenir, considèrent le temps de l'apprentissage comme du temps perdu et veulent que l'enfant gagne de suite ; aussi préfèrent-ils le placer dans le commerce comme garçon de magasin, employé, plutôt que de le diriger vers l'industrie. Les ouvriers, de leur côté, voient dans l'apprenti un futur concurrent et craignent qu'un jour il vienne offrir sa force de travail à meilleur marché, c'est pourquoi ils ne le reçoivent pas toujours avec sympathie et souvent ne font rien pour initier ceux que le patron leur a confiés. Les tourneurs de creux, par exemple, qui redoutent les progrès du machinisme et du coulage font le moins possible d'apprentis. Les syndicats cherchent aussi à limiter leur nombre ; ainsi dans une des principales maisons de la place qui occupe de 20 à 25 tourneurs de tasses le syndicat ne tolère que quatre élèves tourneurs. De leur côté, les fabricants eux-mêmes n'encouragent pas l'apprentissage, beaucoup songent à éviter les inconvénients de la loi de 1900 ; les fabriques importantes n'y voient pas un grand intérêt car les avantages qu'elles offrent attirent toujours chez elles un personnel suffisant, les petites maisons au contraire redou-

tent de voir partir dès qu'ils connaîtront leur métier les apprentis qu'elles auront pris la peine de former. Cependant les patrons voient aussi dans l'apprentissage un moyen de remplacer les ouvriers en cas de grève et de les mettre plus facilement à la raison ; encore cet avantage est-il fort aléatoire. Très fréquemment aujourd'hui ce sont les jeunes manœuvres qui peu à peu deviennent porcelainiers, ils sont ainsi payés presque dès leur entrée à la fabrique.

Le décor est considéré comme la partie la plus artistique de la fabrication, il n'exige pas d'aptitudes physiques spéciales et généralement, n'entraîne pas de fatigue ; aussi les apprentis, hommes et femmes, y sont-ils toujours en nombre suffisant.

La durée de l'apprentissage varie selon les spécialités et quelque peu aussi selon les usines. Il est de trois mois pour un couleur, de six mois pour un aide-enfourneur, de un an à un an et demi pour un calibreur (1), de deux à trois ans pour un peintre, de un an pour une décalqueuse ou une brunisseuse. Ce n'est qu'après ces délais qu'ils touchent le salaire entier, mais tous gagnent au bout d'un temps plus ou moins long, la moitié, puis les deux tiers du salaire ordinaire suivant leur habileté. La plupart du temps l'apprentissage ne comporte qu'un engagement verbal, le contrat écrit ne donnant au fabricant qu'une garantie le plus souvent illusoire car si l'ouvrier n'a aucune responsabilité et le quitte il ne lui reste aucun moyen de contrainte. De son côté il peut congédier plus facilement l'apprenti quand il ne lui convient plus, ce qu'il n'a intérêt à faire que pour un motif grave.

L'ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL, ARTISTIQUE ET TECHNIQUE. —
L'atelier peut-il seul former un bon ouvrier ? L'apprentissage

1. Autrefois le tourneur d'assiettes au tour devait faire un apprentissage de trois ans.

suffit-il pour faire de l'ouvrier un artiste ? Il est bien évident que non, surtout quand il s'agit d'une industrie qui exige autant de goût et d'art que l'industrie de la porcelaine. Si l'habitude et le tour de main suffisent aux manœuvres et à quelques catégories d'ouvriers chargés de remplir des tâches toutes mécaniques, il est certain que l'instruction théorique est très utile aux porcelainiers et aux peintres qui font plus ou moins œuvre de créateurs. L'ouvrier instruit aura sur son voisin ignorant une grande supériorité ; plus habile pour le travail courant, moins esclave de la routine, plus vite habitué à un procédé nouveau de fabrication, il rendra de plus grands services à son patron et se procurera ainsi un meilleur salaire.

Si l'instruction professionnelle reçue en dehors de l'usine est utile au simple ouvrier, elle est nécessaire, indispensable même aujourd'hui au chef d'atelier, au chef d'usine surtout, qui doivent connaître tous les détails de la fabrication pour la bien diriger. Ainsi que l'écrivait M. Ch. Haviland : « Il est impossible de faire un contremaître sérieux d'un ouvrier, même très intelligent, mais ne sachant rien en dehors de son travail spécial. Les fondements d'une éducation professionnelle ne peuvent être pris ailleurs que dans une école » (1).

Voyons donc quels sont les moyens d'instruction professionnelle qui sont à la portée du porcelainier limousin.

Lorsque la réorganisation de la *Manufacture de Sèvres*, réclamée depuis longtemps, fut enfin décidée en 1891, M. Léon Bourgeois, alors ministre de l'Instruction publique et des Beaux-Arts vint à Limoges (2) pour s'informer des

1. Lettre à M. Lauth, directeur de la manufacture de Sèvres, 1884.

2. 4 et 5 juillet 1891.

desiderata de nos fabricants, ceux-ci furent à peu près d'accord pour demander la création à Sèvres d'une école qui fournirait des artistes, des auxiliaires capables, aux fabriques privées (1).

Quelques mois plus tard une école d'application était effectivement annexée à la Manufacture nationale pour « donner un enseignement technique et artistique de la céramique ». Les cours y durent normalement quatre années et sont employés à l'étude à la fois théorique et pratique de toutes les questions qui intéressent la fabrication de la porcelaine et sa décoration (2). A leur sortie de l'école les élèves sont à même d'établir, de fabriquer et de décorer une pièce céramique.

Sans doute le lecteur pense que de nombreux jeunes gens

1. Déjà M. Didron dans son *Rapport d'ensemble sur les arts décoratifs* à l'exposition de 1878 avait demandé (p. 214) « que la manufacture s'adjoignit une école de décoration très supérieure à tout ce qui existe en ce genre pour fournir des artistes aux établissements particuliers ».

En 1884 M. Ch. Haviland disait, dans sa lettre à M. Lauth, il faut transformer la Manufacture « en école professionnelle, chargée de former des artistes céramistes et surtout des contremaitres. Si vous pouviez tous les ans former pour l'industrie une dizaine de jeunes gens sachant la théorie et un peu la pratique des différentes opérations qui constituent la fabrication céramique et aussi le peu de chimie et de physique nécessaire pour préparer les pâtes et les couleurs et pour conduire rationnellement la cuisson d'un four, cela, Monsieur, rendrait à l'industrie le plus signalé service ».

2. L'organisation de l'enseignement a été modifiée à plusieurs reprises. Voici le programme en vigueur actuellement :

1^{re} et 2^e années. — Tournage, moulage, réparation, fabrication des moules. Mathématiques et dessin géométrique. Dessin d'imitation et aquarelle. Chimie et technologie céramique Histoire de l'art et histoire de la céramique. Etudes au musée de la Manufacture nationale. Modelage.

3^e et 4^e années. — Etude des divers procédés céramiques de décoration de la porcelaine. Dessin d'imitation et d'aquarelle. Modelage. Composition décorative. Anatomie. Travaux de laboratoire. Projets techniques. Projets de décoration. Composition, fabrication et décoration de pièces céramiques. Etudes de cuisson.

limousins ont profité déjà de cet enseignement, que les industriels réclamaient depuis si longtemps ? Il n'en est rien cependant et depuis le début, deux ou trois élèves d'origine limousine tout au plus sont entrés à Sèvres. C'est surtout à nos ouvriers qu'elle devrait servir, puisque Limoges est le centre porcelainier français de beaucoup le plus important et elle se recrute en dehors de nous ! Quelles sont donc les raisons de cette abstension ? C'est d'abord comme toujours, l'apathie des industriels et leurs préjugés contre toute instruction scientifique et théorique. Sortis eux-mêmes du rang beaucoup croient à la toute puissance de la technique routinière, ou bien incertains de l'avenir de l'industrie ils ne comptent pas sur leurs enfants pour leur succéder. L'ouvrier, le contremaître, hésitent à cause de la dépense qu'entraînerait la préparation au concours et l'entretien de leurs fils à Sèvres ; bien que l'enseignement soit gratuit et que les premiers reçus au concours d'entrée puissent recevoir des bourses d'entretien de 800 francs susceptibles d'augmentation de 100 francs par an. Enfin c'est surtout parce que aucune école ne prépare directement ses élèves à ce concours. L'enseignement primaire requis des candidats, ne suffit pas puisqu'ils doivent connaître quelques principes de physique, de chimie et d'algèbre et avoir fait une étude assez complète du dessin. L'École d'Art Décoratif de Limoges donne bien un enseignement artistique suffisant mais elle ne prépare pas aux épreuves scientifiques et mathématiques, aussi l'élève est-il obligé de parfaire lui-même son instruction. C'est peut-être là une des causes du niveau assez peu élevé du concours qui s'explique aussi par le petit nombre des concurrents (1).

4. Voici le programme des examens :

I. *Epreuves éliminatoires.* — 1^{re} Dessin linéaire et géométrie (relevé

De leur côté les fabricants n'ont pas fait bon accueil à l'Ecole de Sèvres et ils s'abstiennent presque systématiquement d'y recruter leurs chefs d'atelier, après avoir été les premiers à en proclamer l'utilité. Ce doit être aussi une des raisons qui empêche les jeunes limousins de concourir, puisqu'ils ne sont pas sûrs de trouver à leur sortie de Sèvres une place dans nos usines. Pourquoi cette indifférence ? Les industriels donnent pour raison la trop grande exigence des anciens élèves de l'Ecole Nationale, leur présomption exagérée qui les porte à se croire supérieurs aux fabricants eux-mêmes et à vouloir du jour au lendemain bouleverser la fabrication. C'est là pensons-nous, une opinion qui résulte d'une généralisation erronée. Les fabricants limousins ne peuvent pas bien savoir ce dont sont capables les élèves de Sèvres, car depuis la fondation de l'Ecole il n'en est pas venu plus de un ou deux en Limousin ; et encore n'y sont-ils pas restés. Il semble aussi que leur incapacité n'est pas telle, puisqu'ils trouvent facilement des places avantageuses ailleurs, en France et qu'ils sont recherchés par les manufactures anglaises et allemandes où ils portent le goût et l'art français. C'est ainsi que l'Ecole de Sèvres dont nous avons été les artisans et dont nous ne savons pas nous servir profite à nos concurrents.

L'Ecole Nationale d'Art Décoratif de Limoges (1) est loin

et projections), relevé géométral : plan, élévation et coupe, s'il y a lieu d'un objet simple en relief sur une feuille demi grand aigle en 4 heures ;

2^o Problèmes d'arithmétique et de géométrie en 3 heures ;

3^o Dessin d'après le plâtre sur une feuille format Ingres en 4 heures ;

4^o Dessin à main levée d'une plante ou d'un objet simple sur feuille demi grand aigle en 4 heures.

II. *Epreuves définitives.* — Examen oral. Questions d'arithmétique, de géométrie, de principes du dessin géométrique, d'algèbre, de chimie, de physique.

1. L'enseignement artistique date à Limoges du début du XIX^e siècle. En

de rendre elle aussi tous les services qu'on en pourrait attendre. L'enseignement qu'elle donne est surtout artistique. En dehors des cours généraux de *dessin*, de *peinture*, et de *composition d'ornement* elle possède des cours spéciaux de *peinture céramique* et de *modelage*. L'enseignement scientifique est représenté par un cours de *chimie céramique*. Ces cours pourraient être d'un grand secours à notre industrie car elle ne gardera sa suprématie artistique et ne luttera avantageusement avec les autres centres que si elle dispose de modelleurs, de dessinateurs et de peintres possédant une solide instruction artistique et si elle sait sortir de la routine pour devenir vraiment scientifique.

Cependant les cours sont très peu fréquentés et le nombre des auditeurs au lieu d'augmenter semblerait plutôt être en diminution. Le cours de modelage, compte actuellement de 13 à 20 élèves. Le cours de peinture céramique est suivi par 7 ou 8 jeunes gens (1) ; les jeunes filles sont plus nombreuses mais ce sont pour la plupart des filles d'employés, de fonctionnaires et de la bourgeoisie limousine. Elles viennent apprendre à l'école un art d'agrément qui plus tard pourra leur fournir des ressources ; ce sont elles qui forment la clientèle la plus importante de l'Ecole, mais on y trouve très peu, ou même pas du tout d'ouvrières.

Le cours de chimie industrielle a dû être supprimé depuis

l'an XIII la Société d'Agriculture fonda une école publique de dessin qui, après de brillants succès, ne tarda pas à décliner. Réorganisée en 1809 elle devint gratuite en 1825. En 1847 on adjoignit au cours de dessin, un cours de modelage et plus tard, en 1861, un cours de peinture céramique. En 1868 fut fondée l'Ecole des Beaux Arts subventionnée par la ville de Limoges et par une association de fabricants et d'amateurs ; elle devint *Ecole nationale d'Art Décoratif* en 1881 et l'Etat la prit sous sa tutelle.

1. Vers 1890-1895 le cours de peinture céramique comptait seulement cinq ou six auditeurs et celui de modelage une trentaine.

plusieurs années faute d'auditeurs. On l'a remplacé par une série de conférences de vulgarisation que fait le professeur chaque année ; elles n'ont d'ailleurs pas un grand succès et sont suivies surtout par des amateurs plutôt que par les intéressés. Si on s'étonne de cet insuccès et si on en recherche les causes, on s'aperçoit que la principale est, là encore, l'imprévoyance des parents qui ne veulent pas sacrifier le présent à l'avenir en envoyant l'enfant à l'école quelques heures par jour, car son maigre salaire se trouverait diminué d'autant (1). Pour remédier à cet inconvénient on a essayé de mettre les leçons en dehors des heures d'ateliers ; le cours de peinture céramique par exemple se fait de midi et demie, à 1 heure et demie, mais peu nombreux sont les jeunes gens qui, sortant de l'atelier à midi pour y rentrer à 2 heures, s'astreignent à le suivre. Et puis avant de suivre les cours spéciaux il faut avoir suivi les cours généraux, avant de peindre il faut savoir dessiner et il est impossible de faire tenir tout un enseignement pendant les quelques heures de liberté de l'apprenti.

A cette raison il faut en ajouter une autre pour le cours de chimie, c'est le manque d'instruction générale de la plupart des jeunes gens qui les empêche de s'intéresser et de prendre goût à ces études arides.

Les patrons, eux non plus, n'encouragent pas leurs ouvriers à profiter de l'enseignement de l'École d'Art décoratif et, la plupart, ne sont pas loin de penser qu'elle ne rend au-

1. Des bourses de 300 francs sont distribuées chaque année à quelques élèves. Autrefois on en accordait un bien plus grand nombre mais peu importantes (50 à 100 francs). On songe aujourd'hui à remplacer les bourses par des primes qui seraient accordées aux bons travaux susceptibles d'être reproduits dans l'industrie. Cette méthode est employée déjà avec succès à l'Ecole des Arts décoratifs de Paris.

cun service. Pour eux l'enseignement qu'on y donne n'est pas assez pratique, ils voudraient y voir une école d'apprentissage qui servirait de pépinière d'ouvriers pour leur industrie. Mais là n'est pas le rôle, il faut en convenir, de l'école de Limoges qui n'est pas une école professionnelle ; elle laisse l'apprentissage à l'atelier, se bornant à être une initiatrice d'art et à faire l'éducation artistique plutôt que technique de ses élèves.

Il serait injuste de dire qu'elle ne sert à rien et ne produit que des déclassés présomptueux. Il est facile de montrer l'efficacité de son enseignement en faisant remarquer que nombre de contremaitres, de chefs d'ateliers et de patrons des fabriques limousines sont d'anciens élèves de l'école. Celle-ci du reste est à même de fournir aux industriels de nombreux renseignements qu'ils auraient tout intérêt à mettre à profit ; elle prête ses modèles aux fabricants, et plusieurs maisons de Limoges obtinrent des récompenses aux Expositions en les reproduisant. Dans toutes les Expositions les travaux de ses élèves furent remarqués et en 1900, à Par's, elle reçut elle-même un Grand Prix. Peut-être a-t-elle fait fausse route en donnant une importance excessive à la porcelaine architecturale ; peut-être aussi n'a-t-elle pas tenu un compte suffisant des besoins actuels de l'industrie en délaissant la décoration de moufle pour adopter presque exclusivement la peinture au grand feu dont la valeur artistique est sans doute beaucoup supérieure mais qui, pour des raisons économiques n'a encore qu'une faible importance à Limoges ; ce sont là, choses pardonnables à une institution qui veut prêcher d'exemple et ouvrir à la fabrication des voies nouvelles.

Telle qu'elle est, l'Ecole d'Art décoratif peut rendre de grands services à notre industrie en entretenant, en développant les qualités de nos artistes qui font notre force et notre

supériorité. Aussi les patrons auraient-ils intérêt à inciter leurs ouvriers, leur apprentis surtout, à suivre ses cours, serait-ce même en leur tenant en partie compte à l'atelier du temps passé à l'école ; car un ouvrier instruit regagne vite le temps perdu par un travail plus intelligent et, de l'aveu même des fabricants, les modeleurs capables de concevoir et d'exécuter des modèles nouveaux, les peintres sachant dessiner et pouvant faire autre chose que de la copie, les décorateurs assez habiles pour composer des modèles originaux pour la chromolithographie, sont rares à Limoges et méritent un salaire élevé.

L'influence de l'école au point de vue technique ne peut être certes, très importante, car elle ne forme vraiment que des modeleurs dont le nombre est relativement peu considérable dans les usines, et des peintres qui deviennent de moins en moins nombreux par suite de la généralisation du décalque ; encore ne dispense-t-elle pas de l'apprentissage à l'atelier. Pour qu'elle puisse vraiment compléter ou même remplacer l'apprentissage qui décline tous les jours, il faudrait la transformer en y adjoignant des cours techniques, des travaux pratiques, et en faire en même temps qu'une école d'art, une école professionnelle capable de donner à l'industrie non pas seulement des artistes de valeur, mais aussi des artisans instruits de leur métier.

Il existe déjà à Limoges une *Ecole pratique de Commerce et d'Industrie* où l'on prépare des ouvriers habiles au travail du bois et du fer ; il est regrettable qu'elle ne possède pas de section spécialement destinée à former des porcelainiers.

De nombreuses écoles professionnelles ont organisé un enseignement préparatoire à la pratique des industries les plus importantes de leur région, celle de Romans à des cours et des ateliers pour la fabrication des chaussures, celle de

Morez prépare spécialement à l'horlogerie ; celles de Reims, de Saint-Etienne, de Fourmies, d'Elbeuf, d'Epinal, au tissage. Elles forment des ouvriers qui, après un court stage dans l'industrie, peuvent y occuper une place avantageuse et rendre vraiment des services.

Pourquoi l'école de Limoges ne dirigerait-elle pas une partie de ses élèves vers la céramique qui est la plus importante industrie du centre limousin ; pourquoi n'en préparerait-elle pas quelques-uns pour l'École de Sèvres ? Certes, la fabrication porcelainière nécessite une division du travail très complexe, mais cette spécialisation nécessaire, ne rend pas impossible cependant une instruction plus générale qui manque à presque tous les ouvriers (1).

L'École pratique d'Industrie est sur le point de quitter le local exigü où elle est installée actuellement ; peut-être les fabricants pourraient-ils profiter de la réorganisation pour demander qu'une Section de céramique y soit annexée.

Alors que le Syndicat patronal semble se désintéresser de l'instruction des apprentis, les Syndicats ouvriers affiliés à la Bourse du Travail organisèrent pendant plusieurs années des cours professionnels qui étaient assez suivis. Des cours de *peinture céramique*, de *dessin appliqué à la mécanique* et de *modelage en plâtre*, intéressaient surtout les porcelainiers. Ils ont été suspendus en 1907, la nouvelle municipalité ayant retiré toute subvention à la Bourse qui refusait de se soumettre à son contrôle. Une autre raison assez curieuse que nous a donnée un militant de l'action syndicale, contribua aussi à leur suppression : les ouvriers ont remarqué que ceux d'entre

1. La principale objection que l'on peut faire à l'établissement d'une section de céramique est assurément le coût élevé de l'installation, de l'outillage et du fonctionnement ; elle est nous en convenons très importante, mais si le problème est difficile il n'est peut être pas insoluble !

eux qui avaient le mieux profité de l'enseignement donné à la Bourse et qui, grâce à lui, avaient pu acquérir à l'usine une situation meilleure et un salaire plus élevé, avaient tendance à se rapprocher du patronat qui leur faisait des conditions de travail meilleures au lieu de continuer à se solidariser avec leurs camarades du syndicat.

Parmi les éléments qui s'offrent à l'ouvrier pour s'instruire à Limoges, nous ne pouvons oublier le *Musée National Céramique*, le plus important de France après celui de Sèvres et qui compte aujourd'hui près de 9.000 pièces. L'étude de ses riches collections serait pour les artistes un moyen précieux de s'instruire et de se perfectionner. Malheureusement les ouvriers n'en profitent pas et il est visité presque exclusivement par les étrangers.(1).

Avant d'abandonner cette question de l'instruction professionnelle il nous faut dire quelques mots d'une association artistique ouvrière qui pourrait être très utile à ses membres, nous voulons parler de la *Collectivité des céramistes chambrelans* (2).

Le but de cette société est, d'après les statuts (article 4) :

1. Le Musée Céramique eut pour origine les collections réunies par la « Société archéologique et historique du Limousin » qui fut fondée à Limoges en 1845 et qui le dirigea jusqu'en 1869. Il fut créé par un arrêté préfectoral de 1852. En 1865 Adrien Dubouché en fut nommé directeur ; sous son administration éclairée et généreuse, il prit une grande extension et devint municipal en 1869. Depuis le 15 juin 1881 il est Musée national.

2. En 1889 une société, qui devait être provisoire, se fonda à l'instigation du président de la Chambre de Commerce entre un certain nombre d'ouvriers céramistes limousins, travaillant en chambre, pour exposer collectivement à l'Exposition de Paris. Grâce aux subventions du Conseil municipal et du Conseil général, le succès fut complet. Aussi songea-t-on ensuite à en faire continuer l'existence sous le nom de *Collectivité des artistes chambrelans*, bien que presque tous les membres travaillent en même temps dans les fabriques. Pour faire partie de l'Association les candidats doivent présenter un chef-d'œuvre et être admis au scrutin secret.

« 1° de faire connaître dans les expositions des objets choisis et produits par les sociétaires ; 2° d'être une société d'émulation, en aidant ceux-ci à cultiver leur goût, maintenir et accroître la supériorité de la fabrication et de la décoration de la porcelaine de Limoges ».

De ces deux parties du programme la première seule a été remplie. A l'aide des subventions municipales et départementales, les *chambrelans* ont obtenu de nombreuses récompenses aux expositions. Mais ils ne possèdent ni local de réunion, ni bibliothèque, et n'organisent ni cours ni conférences. En 1891, fut fondé à leur intention à l'École d'Art décoratif, un cours supérieur de composition appliqué à la céramique, qui devait se terminer par un concours. Mais les auditeurs ne tardèrent pas à désertir les conférences qui étaient disaient-ils beaucoup trop au-dessus de leur instruction artistique, et le cours dut être supprimé.

Aujourd'hui la Collectivité des chambrelans est réunie à l'Association des anciens élèves de l'École d'Art décoratif et forme avec elle l'*Association des Arts limousins*, elle compte d'ailleurs un petit nombre de membres (1) entre lesquels il n'y a pas une entente suffisante.

Ainsi il n'existe à Limoges aucun groupement professionnel où l'ouvrier puisse accroître ses connaissances, se tenir au courant des nouveautés en matière de céramique et se perfectionner dans son métier (2). Au point de vue professionnel l'artisan et l'artiste sont isolés.

On le voit, la préparation artistique et technique du personnel de nos manufactures n'est pas sans laisser à désirer et la création d'un enseignement technique complet plus ou

1. Une quarantaine de membres actifs.

2. L'École d'Art décoratif possède une riche bibliothèque spéciale qui est fréquentée par quelques artistes.

moins obligatoire comme il existe en Saxe et en Prusse serait sans doute très avantageuse à notre industrie (1).

CONDITION DES OUVRIERS. — *La durée normale du travail* dans les manufactures après avoir été longtemps, de douze heures, a été peu à peu réduite, elle est actuellement de dix heures en général, coupées à midi par un repas de une heure et demie ou deux heures, pour le déjeuner et de un ou deux repos à l'intérieur de l'atelier pour le *casse-croûte*. Seuls, les hommes de feu qui doivent surveiller constamment la cuisson sont obligés de travailler par équipes successives et restent à l'usine souvent pendant douze heures. Les patrons se plaignent que le temps de travail est mal employé ; l'ouvrier, disent-ils, rentre à l'atelier au dernier moment, le plus tard possible, il perd du temps pour se mettre à l'ouvrage et souvent n'attend pas le signal de sortie pour cesser de travailler. Ils lui reprochent aussi de ne pas apporter à son travail tout le soin nécessaire et d'aucuns vont jusqu'à parler de *sabotage* organisé. Ce sont là, nous voulons le croire, des opinions exagérées qu'on ne saurait appuyer que sur quelques cas particuliers. Sans doute, on ne peut nier que la proportion du choix dans la fabrication soit moins élevée qu'autrefois, c'est là un fait constaté dans toutes les usines. Le choix qui dépassait 50 0/0 pour les produits après cuisson n'est guère aujourd'hui que de 35 à 40 0/0. Mais on doit, semble-t-il, attribuer cette baisse dans la qualité à la moins bonne préparation des pâtes qu'on ne fait plus vieillir, à l'emploi des machines et à la rapidité de la production, plutôt qu'aux malfaçons des

2. Mentionnons pour mémoire les *Expositions* diverses qui eurent lieu à Limoges et les *délégations ouvrières* qui à plusieurs reprises furent envoyées à de grandes Expositions Universelles : à Londres, à Paris, à Chicago, etc., aux frais de la municipalité ou du département. C'est là encore une autre forme de l'enseignement sur laquelle nous n'insisterons pas,

ouvriers. Il est certain, cependant que, en général le porcelainier n'a pas aujourd'hui autant de goût pour son travail qu'autrefois, s'y applique moins, et ne se préoccupe guère de l'intérêt du patron ; mais c'est là un des inconvénients fatals de la grande industrie qui enlève toute initiative à l'ouvrier et le réduit dans l'usine à l'état de rouage de l'énorme machine. C'est aussi une des manifestations de l'antagonisme qui, à Limoges, existe au plus haut degré entre le patronat et les salariés.

Dans beaucoup de fabriques et pour plusieurs spécialités, on tient compte à l'ouvrier des *malfaçons* qui lui sont imputables, bien que parfois il soit difficile de savoir si elles proviennent de la faute de l'ouvrier. Depuis longtemps les syndicats n'ont cessé de demander la suppression de la responsabilité des malfaçons et dans beaucoup de cas ils ont eu déjà gain de cause.

Dans l'industrie de la porcelaine comme dans beaucoup d'autres le travail n'est pas toujours régulier et le *chômage* soit volontaire, soit forcé, vient souvent empêcher l'ouvrier de travailler. Nous ne parlerons pas des crises, qui, restreignant l'écoulement des produits, obligent les industriels à fermer les ateliers ou à diminuer les heures de travail, ni des grèves de plus en plus fréquentes qui, restreintes souvent aux ouvriers d'une spécialité, obligent bientôt ceux des catégories connexes au chômage. Nous les avons étudiées en détail plus haut, en nous occupant du développement historique de l'industrie.

Il n'existe pas à proprement parler d'époque régulière de chômage dans l'industrie de la porcelaine. Normalement c'est pendant la période qui précède les fêtes de Noël et du jour de l'An que l'activité est la plus grande. Ensuite, comme les affaires se ralentissent et que la température de l'hiver

est peu propice à la cuisson, les fabriques qui ne sont pas pressées, produisent le moins possible et profitent de l'accalmie pour procéder à l'inventaire. Celui-ci, dans certaines usines, dure une quinzaine de jours.

En moyenne, quand les affaires marchent bien, on peut compter pour les porcelainiers 70 jours de chômage par an y compris les dimanches. Mais plus on rentre dans la fantaisie et plus le travail est incertain ; c'est ainsi que pour les peintres il faut compter annuellement de 90 à 100 jours de chômage et ces chiffres peuvent être de beaucoup augmentés pour certaines spécialités, selon les caprices de la mode. Pendant les années de crise de nombreux ouvriers peuvent rester longtemps sans ouvrage.

Les syndicats ont cherché à remédier à la suspension du travail et à empêcher l'élimination des fabriques des ouvriers les plus médiocres en *taxant* également tous les ouvriers d'un même atelier, c'est-à-dire, en assignant une limite à la production de chacun pour répartir le travail entre tous. Mais il ne semble pas que ces mesures aient pu jusqu'à présent se généraliser.

L'ouvrier limousin n'est pas très assidu à l'ouvrage et s'il est souvent obligé de quitter l'atelier où le travail manque, il lui arrive aussi de s'absenter même lorsque les commandes sont nombreuses. Il n'hésite pas à s'absenter pendant une soirée ou même une journée sous des prétextes divers. Si le temps s'y prête, il oublie la fabrique pour s'adonner à la pêche, un de ses plaisirs favoris. Il ne déteste pas non plus de fêter le lundi, surtout celui qui suit la paye, et ce jour-là, la population des usines est considérablement réduite ; aussi les principales maisons ne font-elles la paye qu'à la moitié de leurs ouvriers à la fois pour retenir une partie de leur personnel. Encore devrait-on féliciter l'ouvrier si le temps passé

hors de l'usine était consacré à la famille, malheureusement c'est souvent au cabaret qu'il laisse l'argent de son salaire et comme le disait un fabricant « pendant qu'il ne gagne rien il dépense beaucoup ».

La généralité des ouvriers porcelainiers ne travaille guère plus de 10 ou 11 jours par quinzaine, sauf les ouvriers du décor qui font un peu plus, sans doute parce que le chômage est pour eux plus fréquent.

Les *salaires* sont payés à l'ouvrier deux fois par mois ; ils sont calculés suivant les manufactures et suivant les catégories *au temps* ou *aux pièces*. Souvent les deux modes de calcul sont appliqués à des ouvriers de la même spécialité.

Les salaires aux pièces ne sont pas imposés pour chaque article par l'industriel, mais les prix appliqués résultent d'un véritable marchandage entre le patron et ses ouvriers. Avant de fabriquer un nouveau modèle le fabricant le fait *échantillonner* par un des ouvriers auxquels il destine le travail. L'ouvrier avant de donner son prix de façon s'entend avec ses collègues d'atelier ; en cas de difficulté avec le patron, la Chambre syndicale (1) et même la Fédération de la céramique interviennent et discutent les prix.

Lors de la grande crise de 1884 les salaires avaient beaucoup baissé ; depuis ils se sont relevés, et grâce à leur union, à leur entente, les ouvriers limousins ont vu les patrons accueillir peu à peu leurs revendications et les prix de façon n'ont cessé de s'améliorer pour eux.

Il est assez difficile de calculer l'augmentation des salaires pendant ces dernières années car elle n'a pas été uniforme

1. Article 19 des statuts de la Chambre syndicale l'*Initiative* : « Chaque sociétaire devra aussitôt s'être rendu exactement compte du travail, en établir le prix et s'entendre avec ses collègues ou avec le syndicat pour le temps qui lui sera nécessaire à cet effet ».

dans toutes les catégories ; nous allons mettre sous les yeux du lecteur les salaires de 1895 et ceux qui sont pratiqués aujourd'hui.

Voici les chiffres fournis par l'Office du travail pour deux fabriques de la Haute-Vienne (1) en 1895 :

1. Office du travail, *Salaires et durée du travail*, III, p. 289 (1895).

Haute-Vienne		Catégories d'ouvriers H. Hommes F. Femmes E. Apprentis et enfants — Variation de l'effectif	Nombre d'ouvriers par catégorie t. temps p. pièces	Salaires par journée de travail (en francs)		Salaires moyens par 10 heures
1 ^o Fabrique de porcelaine Force motrice : 445 chevaux-vapeur	Nombre de jours de marche : 310 Durée normale du trav. journalier : 10 h. 4/2	H. Contremaitres	t. 12	5	8	»
		F. Contremaitresses	t. 5	3	4	»
		H. Ouvriers	t.p. 405	4,25	10,50	7,05
		H. Manœuvres	t. 14	2	3,50	2,55
		F. Ouvrières	t.p. 191	1,50	4,25	2,30
		F. Manœuvres	t.p. 71	1,50	3	2,10
		E. Garçons	t.p. 44	1	1,50	1,10
		E. Fillettes	t.p. 56	0,50	1,50	1
		920 à 1.127	1.025			
2 ^o Fabrique de porcelaine (1) Force motrice : 90 chevaux-vapeur	Nombre de jours de marche : 325 Durée normale du travail journalier : 10 h. 4/2	H. Contremaitres	t. 12	»	»	8,80
		F. Contremaitresses	t. 2	»	»	4,10
		H. Mouleurs	t.p. 80	3,75	4,50	4
		H. Tourneurs	t.p. 68			
		H. Peintres	t.p. 112			
		H. Couleurs de moules	t.p. 11			
		H. Garçons de magasin	t.p. 51	2	4	2,65
		H. Manœuvres	t. 106			
		F. Mouleurs	t.p. 31			
		F. Peintres	t.p. 55	1,50	1,90	1,60
		F. Manœuvres	t. 22	1,50	2,50	1,90
		E. Apprentis	t. 40	0,75	1,75	1,60
		E. Apprenties	t. 10	1,50	2,50	1,90
		529 à 671	600			

1. Subvention aux ouvriers sous forme de bons en nature.

Voici maintenant quels sont les salaires moyens aujourd'hui ordinairement appliqués sur la place de Limoges (en francs) :

Catégories d'ouvriers	Salaires par jour	Salaires par quinzaine
Ouvriers des filtres.	3 à 4	»
Marcheurs de pâtes.	2,50 à 3	»
Batteurs de pâte.	4 (1)	»
Modeleurs.	6 à 10	»
Couleurs de moules.	4 à 7	»
Mouleurs	»	50 à 100
Tourneurs	»	50 à 100
Tourneurs anglais	»	50 à 100
Calibreurs	»	40 à 80
Couleurs	3 à 4,50	»
Garnisseurs	3 à 6	»
Garnisseuses	2,50 à 4	»
Couleuses	2 à 3,50	»
Mouleuses.	2 à 5	»
Découpeuses	»	25 à 50
Gazetiers	5,50 à 6	»
Frotteurs de rondeaux.	2,50 à 3	»
Englobeurs	3 à 4	»
Espasseurs	3,50	»
Espasseuses	2,25 à 2,50	»
Emaillleurs	»	60 à 70
Emailleuses	3	»
Enfourneurs	»	75 à 100
Caleurs	»	80
Encasseteurs.	2,50 à 3,50	»
Porteurs de paquets	2,50	»
Hommes de feu	2,50	50 à 60 (2)
Décolombineurs.	2,50	»
Useurs de grains.	7 à 8	60 à 80 (3)

1. En général payé par le porcelainier.

2. Y compris les nuits.

3. A déduire les frais de force motrice.

Catégories d'ouvriers	Salaires par jour	Salaires par quinzaine
Polisseurs.	»	60 à 100
Fileurs.	7,50	»
Fleuristes.	10	»
Sujettistes.	15 à 20	»
Lithographes	7 à 8	»
Graveurs.	10	»
Poudreurs.	5	»
Poudreuses	2,50 à 3	»
Décalqueuses.	2,50 à 3,50	»
Brunisseuses.	2,50 à 3	»
Mouffletiers	»	45 à 55
Employés aux crématoires	»	65 à 75
Garçons de magasins	3,75 à 4,50	»
Emballeurs	4 à 5	»

Dans les usines situées hors de Limoges, les salaires sont légèrement plus bas.

Quelques ouvriers ne reçoivent pas leur salaire net ; ils ont à acquitter certaines charges. En général ils doivent payer leurs aides quand ils en ont, c'est ainsi que les calibreurs paient leur batteur de pâte soit directement, soit au moyen d'une retenue prélevée par le patron sur leur salaire. Deux spécialités paient encore au patron une indemnité pour les frais de la machine qu'ils emploient, ce sont les gazetiers à la machine qui subissent une retenue de 20 à 25 0/0 sur leur salaire et les useurs de grains auxquels on retient 10 0/0 pour la force motrice. Depuis longtemps leur suppression est demandée, nous avons vu que ce fut une des principales revendications des gazetiers pendant la grève de 1907 mais ils n'eurent pas gain de cause sur ce point. Dans presque toutes les usines il n'existe plus actuellement de frais de lumière qui, pendant longtemps, furent payés par l'ouvrier.

En moyenne les salaires sont plus élevés en Limousin qu'en Berry, sauf pour les manœuvres, et qu'en Allemagne, nous le verrons plus loin (1). Par contre, si on en croit le Dr Ch. Oliver, ils seraient moins forts que dans les fabriques anglaises (2).

D'ailleurs, tels que nous les avons donnés, les prix ne sont qu'approximatifs; ils varient naturellement, souvent dans d'assez grandes proportions, non seulement d'une catégorie à l'autre, mais encore avec les maisons, et avec l'habileté professionnelle de l'ouvrier.

Depuis longtemps les groupements syndicaux cherchent à unifier les salaires, au moins par catégorie, dans toutes les usines et l'« unification des tarifs par région » était à l'ordre du jour du *VII^e Congrès national des travailleurs de la céramique*, tenu à Fives-Lille en 1907 (3). Ils n'y sont pas encore parvenus. Le syndicat patronal a bien élaboré un tarif de salaires, mais ce n'est qu'un tarif type qui ne s'est pas généralisé dans toutes les usines.

Cette recherche de l'uniformisation est d'ailleurs illusoire, surtout dans l'industrie porcelainière où l'habileté professionnelle joue un grand rôle et où le rendement du travail de deux ouvriers peut différer énormément en quantité et en qualité. Il est bien vrai que dans toutes les manufactures limousines la fabrication ne diffère pas essentiellement, par-

1. V. *infra*, p. 748, liv. IV, ch. 3.

2. « Le coût de la production dans les fabriques françaises de poteries est probablement moins élevé qu'en Angleterre car les salaires sont moins forts et la durée du travail plus longue. Le coût de la vie est moindre et les loyers moins chers à Limoges ». Rapport du Dr Thomas Oliver au Parlement anglais en 1899, *Bull. de l'inspection du travail*, 1901, p. 127. Il convient de remarquer que la fabrication de la porcelaine anglaise est beaucoup moins difficile et donne bien moins de rebuts que celle de la porcelaine de Limoges.

3. 14 et 15 juillet.

tout on fabrique les mêmes articles ou des articles similaires, toutes les maisons cependant ne produisent pas la même qualité de porcelaine et alors que l'une se contentera d'occuper des ouvriers médiocres, telle autre exigera pour sa fabrication des artistes plus habiles. L'unification complète des salaires dans chaque catégorie nuirait surtout aux petites fabriques qui, ne possédant pas une marque connue, sont obligées de vendre leurs produits moins chers. Elle serait préjudiciable aux bons ouvriers qui ne pourraient faire valoir leurs qualités exceptionnelles et aussi aux ouvriers qui ont une capacité de travail moindre, aux *demi-ouvriers* comme on les appelle qui, peu à peu, se verraient éliminer par les patrons.

En même temps que l'unification des salaires, les syndicats ouvriers limousins, persuadés qu'il est de l'intérêt de la collectivité que chaque ouvrier ne produise pas trop pour que le travail soit mieux réparti, pour éviter l'avisement des prix de façon et décourager la concurrence, demandent aussi depuis longtemps la suppression du salaire aux pièces. Il ne semble pas que sur ce point ils soient suivis par la masse des travailleurs. Ceux-ci sont, en grande majorité, favorables à ce mode de règlement qui leur permet souvent de gagner davantage et surtout, en travaillant plus fort à l'atelier, de prendre de temps à autre quelques journées de repos (1). Les patrons trouvent, eux aussi, le mode de rétribution aux pièces plus avantageux et ils tendent à le généraliser de plus en plus, pour toutes les tâches où il est applicable. Peut-être ce système de travail à la tâche où l'ouvrier a son intérêt pour

1. Au VI^e Congrès national de la céramique tenu à Limoges en juillet 1906 il fut décidé « qu'une active propagande serait faite en faveur de la suppression du travail aux pièces, soit par des causeries, soit par le journal, soit par la distribution de brochures ».

mobile d'action et où la surveillance est plus facile pour le patron, est-il bien d'ailleurs le plus pratique et le plus favorable à la bonne entente entre les employeurs et les salariés.

AMÉLIORATION DU SORT DES TRAVAILLEURS. — Nous ne nous occuperons pas de l'hygiène privée des ouvriers qui laisse en Limousin trop souvent à désirer. Une grande partie de la population ouvrière de Limoges est entassée dans des logis malsains où la tuberculose fait de terribles ravages.

Dans les usines, les *précautions contre les accidents* et la *prophylaxie des maladies contagieuses et professionnelles* sont généralement bien observées, aussi bien du moins que le permet l'état des manufactures qui pour beaucoup nécessiteraient une réédification complète pour satisfaire aux exigences de la loi.

Comme dans les usines une grande partie des opérations se fait à la main et que la plupart des machines employées ne sont pas animées d'une grande vitesse, les accidents de ce chef sont fort rares. Dans notre industrie les ouvriers doivent surtout être protégés contre les poussières de porcelaine qui provoquent de nombreux troubles de la respiration et contre les poussières plombifères des couleurs céramiques dont l'absorption cause dans l'organisme tous les accidents saturnins.

Ce sont surtout les espasseurs, les useurs de grains, et les polisseurs qui, travaillant continuellement dans une atmosphère poussiéreuse doivent être prémunis ; aussi la loi préconise-t-elle l'emploi dans leurs ateliers de ventilateurs et de cheminées d'appel que toutes les usines ont installés.

Toutes les couleurs étant appliquées à l'état liquide ou plutôt pâteux, leur emploi ne présente pas de graves inconvénients mais le *poudrage* des feuilles de chromo avec des couleurs sèches réduites à l'état de molécules impalpables

est très dangereux pour les ouvriers surtout pour les ouvrières qui se livrent à ce travail. Aussi dans tous les ateliers qui occupent régulièrement un certain nombre de poudreuses, de sévères mesures d'hygiène sont prises (1). Munies de gants, de masques et de vêtements spéciaux, les ouvrières sont astreintes à une grande propreté ; elles reçoivent généralement en outre chaque jour une certaine quantité de lait pour combattre l'intoxication saturnine.

Pendant ces dernières années de nombreuses améliorations ont été apportées à cette branche de la fabrication ; des appareils clos pour le poudrage et l'époussetage ont été introduits dans la pratique, qui rendent à peu près inoffensifs la préparation des feuilles de décalque. Le nombre des ouvriers qu'elle occupait n'a, du reste, cessé de diminuer. D'après M. Despaux on comptait en 1896 à Limoges, 45 ouvrières occupées au poudrage, en 1899 il n'occupait plus, grâce à l'emploi des machines que 24 ouvriers, dont moitié hommes (2).

Le service de l'inspection du travail, veille à l'observation des mesures d'hygiène et de sécurité, aussi les accidents sont-ils très peu nombreux. Depuis plusieurs années déjà on n'a pas constaté de cas de saturnisme provoqué par le poudrage et les plaintes pour inexécution des prescriptions légales ne dépassent pas une dizaine par an (3).

1. Les petits ateliers qui ne tirent que par intermittence poudrent et époussetent en plein air.

2. Despaux, « Etude sur la fabrication de la porcelaine dans le centre de la France », *Bull. de l'inspection du travail*, 1899, V, p. 387.

3. Malgré la surveillance les mesures préventives ne sont pas toujours bien observées et souvent ce sont les ouvriers eux-mêmes qui négligent de les prendre alors qu'ils en ont les moyens. Des poudreux, par exemple, refusent d'employer les masques mis à leur disposition, parce qu'ils sont gênants ; des espasseurs arrêtent le ventilateur de l'atelier pour ne pas avoir de courant d'air !

Il ne suffit pas d'essayer par une judicieuse hygiène de prévenir les maladies et les accidents il faut encore les guérir quand ils surviennent et garantir l'ouvrier contre les divers autres fléaux qui le menacent dans la vie : l'insuffisance des salaires, le chômage, l'invalidité, la vieillesse pour n'en citer que quelques-uns. De nombreuses mesures peuvent être prises soit par les patrons, soit par les ouvriers eux-mêmes, pour l'amélioration de leur sort.

Les industriels sont particulièrement bien placés pour venir en aide à ceux qu'ils emploient et ce faisant ils agissent souvent autant par intérêt bien entendu que par solidarité et commisération. Les moyens qui s'offrent à eux et qui ont été souvent mis en pratique dans les grandes exploitations sont nombreux et divers. *Le patronage* peut se manifester, en organisant des crèches, des salles d'asiles, des cours d'enseignement primaire et professionnel à l'usage des enfants du personnel ; en offrant aux ouvriers pour un prix peu élevé des logements salubres, en mettant à leur disposition des soins médicaux gratuits, des économats et des coopératives pour fournir à bon compte aux salariés tous les objets nécessaires à la vie ; en instituant des caisses d'épargne, des caisses de secours contre la maladie, de retraites pour la vieillesse et l'invalidité qui donneront aux ouvriers des habitudes d'ordre et d'économie.

La majeure partie des industriels limousins semble se désintéresser du sort du personnel. Pendant longtemps les relations personnelles entre patrons et ouvriers, entretenues par la bienveillance des uns et la déférence des autres, firent que ceux-ci trouvaient toujours auprès de ceux là aide et assistance. Le développement et la concentration des entreprises, isolèrent peu à peu l'ouvrier du patron ; ils n'eurent plus entre eux que des rapports plus ou moins éloignés, par

l'intermédiaire des directeurs et des contremaîtres et, peu à peu, la méfiance et l'antagonisme vinrent remplacer l'entente d'autrefois.

Aujourd'hui les institutions patronales sont peu nombreuses et la collectivité des fabricants de porcelaine elle-même, représentée par leur Syndicat ne fait presque rien pour l'amélioration du sort de ses collaborateurs. A l'encontre de ce qui existe dans d'autres industries, l'*Union des fabricants de porcelaine du Limousin* n'a créé ni cours professionnels pour les apprentis, ni bureau de placement. Dans les usines, les œuvres sociales sont représentées par des caisses de secours mutuels qui existent dans un grand nombre d'établissements et sont alimentées par les cotisations des membres et les subventions plus ou moins régulières du patron, elles se contentent uniquement le plus souvent de venir en aide à leurs membres en cas de maladie ou d'invalidité.

La manufacture Ch. Haviland possède en outre depuis 1872 une sorte de Comptoir d'épargne qui reçoit les économies des employés qui veulent les lui confier et leur sert un intérêt assez élevé. Ce sont là, croyons-nous, les seules manifestations du patronage industriel (1).

Cette inactivité patronale s'explique par diverses raisons. C'est d'abord, l'importance insuffisante des usines de second ordre qui sont les plus nombreuses ; c'est l'inertie des industriels, incertains du lendemain et qui se soucient peu de sacrifier une partie de leurs bénéfices pour des ouvriers peu stables qui, peut-être ne tarderont pas à quitter l'usine pour aller chez un concurrent, et aussi la persuasion qu'ont les patrons que leur intervention ne les mette pas à l'abri des conflits et des exigences de leur personnel. C'est surtout

1. Quelques usines ont organisé un service médical gratuit.

l'hostilité des ouvriers qui croient apercevoir dans toute œuvre patronale une atteinte à leur indépendance et l'antagonisme des syndicats qui ne voient dans les institutions patronales qu'un dérivatif pour détourner le prolétariat de la lutte de classes.

Aussi nous avons eu l'occasion de voir déjà que les ouvriers limousins songèrent de bonne heure à s'unir et à s'organiser eux-mêmes pour se prémunir contre les éventualités de la vie et soutenir leurs intérêts communs en fondant des sociétés de secours mutuels, des syndicats et des sociétés coopératives.

A Limoges surtout le *mouvement mutualiste* a été très important; de nombreuses sociétés de prévoyance ont été fondées pour secourir l'ouvrier dans les moments difficiles de l'existence. Presque toutes ont pour but de fournir des secours en cas de maladie, quelquefois de donner des retraites en cas d'invalidité et de vieillesse et de pourvoir aux frais des funérailles. Les unes recrutent leurs membres dans certaines catégories d'ouvriers alors que d'autres s'adressent à toutes les professions.

Le mouvement mutualiste a été très peu important chez les ouvriers des carrières et des moulins, soit parce qu'ils ne forment que des agglomérations peu considérables, soit que « leur mentalité faite d'insouciance et de résignation ne les ait pas encore entraînés dans la voie de la mutualité ».

Par contre, la population des manufactures de Limoges a su profiter depuis longtemps de ses avantages.

En 1904, on pouvait estimer que 70 ou 75 0/0 des ouvriers et ouvrières des fabriques faisaient partie des sociétés de secours mutuels et dans aucune autre ville le mouvement mutualiste n'était aussi puissant (1). Nous n'entreprendrons

1. D'après M. Ducray, *Le travail porcelainier en Limousin*, Angers, 1904.

pas d'en faire l'histoire nous contentant de citer celles de ces sociétés qui aujourd'hui groupent principalement des porcelainiers, en dehors des nombreuses sociétés d'usines.

Ce sont à Limoges :

La Société de bienfaisance des artistes en porcelaine.

La Société de secours mutuels des peintres et doreurs sur porcelaine, porcelainiers et employés de bureau des ateliers de peinture et fabriques de porcelaine.

L'*Union*, société de secours mutuels des artistes en porcelaine, mouleuses, garnisseuses et poisseuses.

L'*Espérance*, société de secours mutuels des ouvriers journaliers de Limoges.

La Société de secours mutuels contre le chômage, des modeleurs et mouleurs céramistes en plâtre.

La Société de secours mutuels contre la maladie, des modeleurs et mouleurs en plâtre.

L'*Avenir* des peintres céramistes. A Saint-Léonard : la *Providence* société de secours mutuels d'ouvriers porcelainiers.

Toutes sont florissantes et plusieurs d'entre elles font partie de l'*Union des Sociétés de secours mutuels de la ville de Limoges pour l'exploitation d'une pharmacie spéciale* qui depuis 1898 fournit gratuitement les médicaments à leurs membres.

Le mouvement syndical n'est pas moins intéressant que le mouvement mutualiste.

Bien avant que les patrons porcelainiers aient songé à s'unir pour étudier et défendre leurs intérêts communs, les ouvriers des fabriques de Limoges avaient éprouvé le besoin de se grouper pour donner plus de force à leurs revendications et pour opposer au patronat oppresseur une force agissante.

Tant que l'industrie de la porcelaine demeura une indus-

trie toute patriarcale, où les patrons commandaient à un personnel peu nombreux et soumis, aucun conflit important ne vint troubler la solidarité et l'harmonie des rapports entre employeurs et employés (1). La transformation des moyens de production, l'extension de la fabrication qui eurent pour conséquence une augmentation considérable du personnel, l'accueil chaleureux que firent les populations ouvrières limousines aux idées d'émancipation des réformateurs de 1848, amenèrent peu à peu l'évolution de l'industrie. Les rapports entre ouvriers et patrons perdirent leur intimité d'autrefois et ne furent plus fondés que sur l'intérêt respectif des parties.

L'industriel ne vit plus dans l'ouvrier qu'une force de production anonyme, un rouage de la machine que dirigent désormais des contremaîtres et des chefs d'atelier ; en même temps il devenait lui-même pour les salariés qui ne sont plus attachés à l'usine, le capitaliste exploiteur qui ne cherche qu'à les affamer pour mieux les soumettre. Un antagonisme latent qui souvent se manifeste dans des conflits aigus a fait place à la confiance réciproque d'autrefois.

Nous avons déjà assisté à la naissance du mouvement syndical vers 1870 (2) et nous avons vu, incidemment, l'influence

1. L'enterrement de Baignol, l'ancien tourneur de la Manufacture Royale, qui, après avoir exploité quelque temps la fabrique de La Seynie était venu s'établir à Limoges, donna lieu à des manifestations qui donnent bien une idée de la cordialité des rapports existants entre patrons et ouvriers.

Le jour de ses obsèques, en 1814, les ouvriers et les pénitents dont il était caissier, se disputèrent l'honneur de porter le cercueil du « père Baignol » comme ils l'appelaient. A l'église, les pénitents l'emportèrent ; mais quand le cortège arriva place Montmailler, les ouvriers demandèrent à les remplacer. Ceux-là ayant refusé, on en vint aux mains et une véritable bataille s'en suivit. Nombre de personnes furent blessées. Il fut convenu enfin que pénitents et ouvriers porteraient le corps à tour de rôle. D'après C. Leymarie, *Bull. Soc. archéologique du Limousin*, t. 40.

2. V. *suprà*, p. 266.

qu'avaient eu les syndicats sur l'évolution de l'industrie limousine. Nous ne reviendrons donc pas longuement ici sur l'historique de la question et nous nous bornerons à exposer la situation actuelle.

Lorsque la loi de liberté de 1884 vint reconnaître l'existence des syndicats, plusieurs groupements existaient déjà à Limoges. En 1871 à la suite du mouvement révolutionnaire qui avait éclaté en avril les trois chambres syndicales de la porcelaine qui fonctionnaient alors avaient été dissoutes. Elles reparurent dès l'année suivante et le mouvement syndical prit à nouveau un grand essor ; en 1873 l'*Initiative* le plus important des syndicats, comptait 1.125 membres. Par la suite le nombre des syndicats augmenta, surtout dans les quinze dernières années, chaque catégorie d'ouvriers ayant tendance à former une collectivité spéciale pour soutenir ses intérêts propres.

Les fortunes de ces associations furent diverses, variant avec le dévouement de ceux qui les administrèrent et aussi avec les succès ou les échecs qu'elles eurent dans leurs revendications ; le nombre des membres augmentant au moment des conflits ou après une grève heureuse et diminuant au contraire, lorsque la lutte se terminait par la victoire du patronat. Il faut reconnaître que dans leur ensemble, elles ont contribué à l'amélioration du sort des travailleurs et ont eu une influence prépondérante sur la marche de notre industrie porcelainière.

On compte actuellement à Limoges 13 chambres syndicales d'ouvriers porcelainiers.

Le tableau ci-dessous donnera une idée de leur importance et de l'évolution qu'elles ont suivie dans ces dernières années.

Syndicats ouvriers	Années de fondation	Nombre de membres					Proportion d'ouvriers syndiqués en 1907
		1890 (1)	1895 (1)	1900 (1)	1905 (1)	1907	
Chambre syndicale des ouvriers et ouvrières porcelainiers (l'Initia- tive)	1870	150	687	627	713 (2)	770	24 0/0
Chambre syndicale des journaliers en porce- laine	1895	»	356	592	260 (3)	300	10 0/0
Chambre syndicale des modeleurs et mouleurs en plâtre	1901	»	»	»	46	75	65 0/0
Chambre syndicale des batteurs de pâte et marcheurs.	1903	»	»	»	60	35	30 0/0
Chambre syndicale des ouvriers gazetiers .	1896	»	»	37	25	63	25 0/0
Chambre syndicale des ouvriers useurs de grains et polisseurs de porcelaine (la Défén- sive)	1891	»	105	135	109	160	75 0/0
Chambre syndicale des peintres céramistes .	1882	130	90	586	282 (4)	200	10 0/0
Chambre syndicale des ouvrières de la pein- ture céramique . . .	1904	»	»	»	240	350	25 0/0
Chambre syndicale des ouvriers mouffetièrs.	1895	»	60	56	76	55	72 0/0
Chambre syndicale des employés aux créma- toires	1902	»	»	»	50 (5)	50	25 0/0
Chambre syndicale des choisisseurs et embal- leurs de porcelaine.	1901	»	95	42	202	110	50 0/0
Chambre syndicale des choisisseurs et embal- leurs de porcelaine (La Prévoyante) non fédérée.	1897	»	»	»	»	200	50 0/0
Chambre syndicale des imprimeurs en taille douce.	»	»	»	»	»	25	85 0/0

1. D'après l'*Annuaire des syndicats professionnels*.

2. Dont 168 femmes.

3. Dont 30 femmes.

4. Dont 4 femmes.

5. Dont 5 femmes.

Depuis longtemps les syndicats ouvriers ont songé à s'unir pour augmenter leur puissance d'action. En 1893 fut fondée la *Fédération des syndicats ouvriers de Limoges et du Centre* à laquelle adhérèrent presque tous ceux de la porcelaine. Pendant quelques années elle se chargea de toutes les négociations entre patrons et ouvriers. C'est ainsi que dans une grève de calibreurs de la maison Guérin, en 1895, la délégation ouvrière auprès des patrons comprenait un boulanger, un menuisier, un plâtrier, un peintre-céramiste et le secrétaire-général de la fédération ancien tourneur sur porcelaine (1) qui n'étaient peut-être pas tous compétents en la matière ! Par la suite les porcelainiers comprirent qu'ils avaient un plus grand intérêt à se grouper en fédération d'industrie, c'est ce qu'ils firent au congrès de Digoïn en 1901 (18-19 août) où fut fondée sur l'initiative du Syndicat de Roanne la *Fédération nationale des ouvriers et ouvrières en céramique et similaires de France et des colonies* (2). Encouragés par les résultats obtenus, les ouvriers songèrent à aller plus loin et au congrès de Limoges en 1906 fut définitivement constituée la *Fédération internationale de la Céramique* « pour marcher à la conquête de l'universel bonheur » (3).

Depuis deux années en outre, tous les syndicats porcelainiers limousins se sont réunis pour fonder la *Fédération générale de la céramique* qui centralise tous les fonds. Ils ne forment plus que des sections de la fédération, mais ils ont cependant conservé une partie de leur autonomie et des

1. Documents des *Archives de la Haute-Vienne*, M, Grèves.

2. Au congrès de Limoges, en mars 1902, le siège social fut transporté à Limoges et le secrétaire de l'*Initiative* devint secrétaire général de l'association. Elle comptait 34 syndicats et 3.872 membres en 1905 (*Annuaire des syndicats professionnels*).

3. Ordre du jour voté au VI^e Congrès national de la céramique à Limoges.

secrétaires spéciaux. Seul le syndicat des imprimeurs en taille douce qui est affilié au syndicat des lithographes reste en dehors de l'union.

Aucune des chambres ne possède de secrétariat permanent ni même de local spécial, mais toutes sont affiliées à la Bourse du Travail qui leur fournit un siège, un lieu de réunion et offre à leurs membres un bureau de placement, une bibliothèque, des cours professionnels (1) et divers autres avantages.

Il est difficile de connaître exactement le nombre des membres des syndicats de la céramique, nombre qui d'ailleurs varie d'un jour à l'autre. On pouvait cependant compter approximativement à la fin de 1907 de 2.300 à 2.500 syndiqués. On constatait d'ailleurs depuis le début de la même année une diminution sensible, consécutive à une augmentation de cotisation. Lorsque en janvier 1907, la Bourse du Travail refusa de se soumettre au règlement que voulait lui imposer la nouvelle municipalité, elle dut quitter le local dont la ville de Limoges payait le loyer et renoncer à la subvention municipale. Pour équilibrer le budget et pourvoir aux nouveaux frais, les économies ne suffirent pas ; on décida d'augmenter de 0 fr. 25 les cotisations mensuelles de tous les membres. Immédiatement les défections se firent nombreuses, surtout parmi les femmes et les ouvrières de la peinture qui, bien que payant seulement la moitié de la cotisation ordinaire, ne furent pas dispensées de verser le supplément entier.

Le paiement des cotisations, très modérées cependant, est le grand obstacle à l'extension des syndicats. Le nombre des membres augmente toujours au moment des grèves mais

1. Les cours professionnels sont aujourd'hui suspendus. V. *suprà*, p. 380.

ensuite, la plupart des nouveaux adhérents ne tardent pas à ne plus verser leurs mensualités.

Normalement, on le voit, le nombre des syndiqués atteint à peine le tiers des ouvriers employés dans les manufactures de porcelaine et les ateliers de décor et comme on a pu s'en rendre compte par le tableau ci-dessus ce sont les corporations les plus nombreuses, les moins payées comme celle des journaliers, ou celles qui souffrent le plus du chômage comme celle des peintres, qui comptent le moins de syndiqués. Il est vrai que les ouvriers syndiqués ne sont encore dans la porcelaine qu'une minorité, mais elle dépasse de beaucoup cependant la moyenne atteinte jusqu'à présent dans la plupart des industries françaises. D'ailleurs bien que les non-syndiqués soient encore la grosse majorité, il faut reconnaître qu'ils ne sont pas hostiles au syndicat, au contraire ; et lorsqu'un conflit éclate à l'atelier ou dans la corporation ils n'hésitent pas à suivre l'impulsion donnée par le comité. Sans doute un grand nombre ne marche souvent qu'à regret, poussé par la peur des camarades dont il redoute la haine et les représailles, mais la plus grande partie de la population ouvrière est profondément imbue des principes socialistes et n'a pas grande sympathie pour le patronat spoliateur.

Ce qui prouve bien la grande cohésion du personnel ouvrier c'est qu'il n'existe chez les porcelainiers aucun groupement indépendant, aucun *Syndicat jaune*, et que le seul syndicat mixte qui se soit constitué n'a jamais eu d'importance, bien qu'il ne s'adresse qu'aux femmes. Le *Syndicat mixte des patronnes et ouvrières porcelainières, métiers similaires et professions connexes* a été fondé en 1891 par plusieurs femmes de fabricants de porcelaine dans le but de créer des œuvres d'assistance et de prévoyance, d'organiser

un bureau de placement et d'instituer un conseil arbitral mixte pour solutionner les différends de métier. L'association a d'ailleurs un caractère confessionnel, puisque ses membres sont tenus à diverses pratiques religieuses. De tout ce vaste programme le premier article seulement a reçu un commencement d'exécution par la création d'une société de secours mutuels, aujourd'hui plus connue sous le nom de *Corporation de Saint-Antoine de Padoue*.

Seule la société de secours mutuels a pris une certaine extension, encore a-t-elle dû dans ces dernières années ouvrir ses portes aux ouvrières de toutes les professions. Elle ne compte qu'une centaine de membres actifs appartenant en grande partie à un très petit nombre d'ateliers et une trentaine de membres honoraires.

Le but que poursuivent les ouvriers en se groupant c'est d'étudier et de mettre en pratique tous les moyens qui peuvent améliorer leur situation et défendre leurs intérêts communs (1).

Pour remplir leur premier objet les syndicats ont fondé des bureaux de placement, des cours professionnels (2), quelques-uns possèdent des caisses de retraite et des caisses de grèves, tous ceux qui sont affiliés à la Fédération nationale ont aujourd'hui une caisse de chômage. Cette dernière institution surtout est intéressante dans notre industrie où les crises sont assez fréquentes et malgré les difficultés nombreuses avec lesquelles ces institutions ont à lutter, elles sont assez prospères. Les syndiqués ne cherchent pas à abuser des secours et sont généralement consciencieux. Les caisses de

1. Pour soutenir leur cause et resserrer les liens entre leurs membres les syndicats ont à leur disposition un journal mensuel l'*Ouvrier céramiste* organe de la *Fédération nationale*.

2. Centralisés à la Bourse du Travail.

chômage possèdent aujourd'hui (fin 1907) une trentaine de mille francs environ, sur lesquels l'*Initiative* à elle seule en possède 13.000. Une pareille somme n'est pas inépuisable, mais en cas de grande crise ou de grave conflit elle fournirait des subsides pendant un ou deux mois à raison de 1 fr. 50 à 2 francs par jour pour chaque syndiqué.

Les syndicats professionnels s'occupent avant tout de défendre le travail contre les exigences du capital dans les rapports des ouvriers avec les employeurs et, à ce titre, ils ont joué un rôle considérable dans les conflits entre patrons et ouvriers. Ils ont eu surtout l'occasion d'intervenir dans les questions de salaire et il est certain que leur action a contribué à l'augmentation ou, pour le moins, au maintien des prix de façon. Assez souvent, lorsque le fabricant ne peut s'entendre avec ses ouvriers pour la confection d'un nouvel article, le syndicat intervient pour imposer des prix. Dans bien des cas les syndicats ont pris en mains les revendications des ouvriers : à propos de la limitation du nombre des apprentis ; de la limitation de la durée de travail ; de la taxation du travail ; de la suppression du travail aux pièces ; de l'application des lois sur les accidents, sur l'hygiène industrielle, sur le travail des femmes et des enfants, pour ne citer que les principales. Beaucoup du reste n'ont pas encore abouti.

La Chambre syndicale, à laquelle appartiennent les ouvriers qui se trouvent en conflit, n'est pas toujours seule à intervenir et sur la demande des intéressés la Fédération nationale prend en mains la cause du syndicat. C'est aussi la Fédération qui intervient dans les questions intéressant la corporation toute entière qui sont traitées dans les Congrès annuels.

Pendant longtemps les patrons imbus d'un individualisme outrancier refusèrent de reconnaître les syndicats, aujourd'hui ils ont dû s'habituer à écouter avec patience les plaintes et les

desiderata de leurs employés et ils sont souvent les premiers à entrer en relation avec les organisations ouvrières pour fixer des conditions de travail plus stables parce qu'ils ont été forcés de reconnaître leur influence.

Pour amener les patrons à composition et les obliger à accéder à leurs demandes les associations syndicales disposent d'une arme redoutable, *la grève*. Les ouvriers limousins s'en sont servis à de nombreuses reprises et dès leur naissance les syndicats s'y trouvèrent mêlés. Nous avons eu l'occasion de faire plus haut l'historique des principaux mouvements où les groupements ouvriers ne firent pas toujours preuve de sagesse et de modération. Souvent ils ne se souvinrent pas assez que, selon le mot de leur camarade Valière, un de ceux qui firent le plus pour la cause syndicale, la grève « est une pièce d'artillerie dont les projectiles font des ravages dans le camp opposé, mais qui éclate parfois au milieu de ceux qui l'emploient et leur fait de cruelles blessures » (1).

Les diverses organisations syndicales ont rendu à la classe ouvrière des services indéniables, ils lui ont donné pour ses justes revendications et pour la défense de ses intérêts corporatifs la force et la cohésion qui manquait aux groupements d'ateliers ; on ne peut se dissimuler cependant que leur action sur l'évolution de l'industrie n'a pas été toujours favorable et leurs effets bienfaisants ont été compensés par des abus regrettables. Avec l'augmentation des syndicats se sont accrus aussi le nombre et l'acuité des conflits entre employeurs et employés, car il semble que pour prospérer ces organismes aient besoin d'agir.

1. Rapport du citoyen Valière, délégué des ouvriers porcelainiers au Congrès ouvrier de Paris, 1877.

On peut leur reprocher la tendance qu'ils ont à réclamer pour leurs membres un véritable monopole et à ne pas tenir assez compte de la liberté individuelle des patrons et des autres ouvriers. En revendiquant pour eux seuls le droit de régler les conditions de travail et en prétendant imposer leurs décisions à tous les employés, leur intervention n'est pas toujours favorable au progrès industriel et à l'amélioration de la production (1). Les patrons se plaignent par exemple de ne pouvoir faire exécuter certains modèles parce que les prix demandés par les ouvriers et imposés par le syndicat sont trop élevés. Les syndicats se sont aussi parfois immiscés imprudemment dans la direction des usines. Ainsi en 1904 et 1905 plusieurs ateliers émirent presque simultanément la prétention de n'accepter que les contremaîtres qu'ils agréeraient. Ce qu'on leur reproche surtout c'est d'avoir fait de la grève une maladie endémique de l'industrie limousine. Plus encore que pour une autre, la grève est une calamité redoutable pour l'industrie porcelainière, à cause de la grande spécialisation des tâches. L'arrêt du travail d'une seule catégorie d'ouvriers amène à courte échéance l'arrêt forcé de la manufacture entière. Pour la moindre raison les ouvriers quittent l'atelier laissant l'industriel dans l'impossibilité de livrer ses commandes. Cette fréquence des conflits toujours renaissants et impossibles à prévoir, cette insécurité du lendemain dont se plaignent les patrons, éloignent les acheteurs, favorisent la concurrence étrangère (2) et font hésiter les fabricants et les capitalistes à créer de nouvelles usines et à améliorer les anciennes.

1. C'est ainsi qu'au début du conflit des gazetiers en 1907, des patrons avaient décidé pour éviter toute contestation de supprimer les machines à gazettes et de rétablir les tours à la main dans leurs ateliers.

2. On ne saurait dire que les subsides que fournit l'étranger aux grévistes pour permettre la prolongation des grèves sont toujours désintéressés.

Le mal provient surtout de la déviation de l'esprit des syndicats qui subordonnent trop souvent leur rôle professionnel à l'action politique. Sans doute ils se défendent de faire de la politique et prétendent se placer uniquement sur le terrain économique, mais leur principale préoccupation est la transformation de l'ordre social et la lutte des classes et c'est pour y parvenir qu'ils se font les apôtres de l'action directe, qu'ils prêchent l'antimilitarisme (1) et la grève générale.

Aussi tous les syndicats ouvriers et la Bourse du Travail (2) dont ils font tous partie sont-ils affiliés à la Confédération générale du Travail qui est devenue un centre d'action révolutionnaire.

On conçoit qu'animées de cet esprit, menées par des chefs entreprenants et pas toujours désintéressés, les organisations

1. Dans chacun des Congrès nationaux des travailleurs de la céramique, les délégués ne manquent pas de manifester contre les institutions actuelles de la société et contre le salariat et d'émettre des vœux pour inviter les syndicats à faire de la propagande antimilitariste. Au dernier congrès à Fives-Lille en 1907, la question de l'antimilitarisme fut portée à l'ordre du jour par le Syndicat des journaliers de Limoges. Au sujet de cette proposition l'*Ouvrier céramiste*, organe officiel de la Fédération nationale, écrivait :

« ... Pour en arriver à cette fin [faire disparaître le régime d'exploitation où croupit notre pauvre humanité], le syndicalisme préconise la grève générale espérant que de cette arme nouvelle naîtra la Révolution qui emportera le régime de misère dans lequel nous vivons.

... Il est donc nécessaire d'organiser la propagande antimilitariste par les brochures, les conférences, etc. C'est ainsi que le syndicat des journaliers l'a compris et parmi ses moyens de propagande, il garde contact avec le syndiqué soldat. Maintenant si un conscrit préfère passer la frontière plutôt que de payer l'impôt du sang, le syndicat s'efforce de le mettre en relation soit avec les militants, soit avec les organisations du pays qu'a choisi l'intéressé et subvient quelque peu à ses besoins, s'il y a lieu... » Numéro du 2 juin 1907.

2. La Bourse du Travail de Limoges fut fondée par la municipalité en 1896. Elle comptait en 1905, 53 syndicats et 5.725 membres. En janvier 1907 ayant refusé de se soumettre au règlement voté par le Conseil municipal, les syndicats s'installèrent dans un local particulier.

syndicales n'apportent pas une humeur conciliante à la solution des conflits que soulèvent fréquemment les conditions du travail. On comprend que les patrons voient non sans inquiétude grossir l'orage qu'ils n'ont su ni prévenir ni empêcher et se former l'armée révolutionnaire avec laquelle il leur faut compter et qui ne manque pas de les menacer à chaque occasion d'une expropriation prochaine. Ils ne se réjouissent plus comme autrefois de voir leurs concurrents aux prises avec leurs ouvriers et ils ont songé à s'unir, eux aussi, pour résister à la poussée ouvrière. C'est actuellement à peu près la seule raison d'être du *Syndicat patronal des fabricants de porcelaine du Limousin*. A plusieurs reprises les industriels dont les usines étaient en activité ont eu l'occasion de travailler pour un confrère dont les ouvriers étaient en grève et recevaient des subsides des camarades syndiqués. Depuis la grève sanglante d'avril 1903, la coalition des patrons s'est encore resserrée et à la grève générale ouvrière, elle oppose la grève générale patronale. Dès qu'un industriel syndiqué entre en conflit avec une partie de son personnel, l'Union prend ses intérêts et tous les syndiqués se solidarisent avec lui. Déjà la menace du lock-out a mis fin à plusieurs différends.

Malgré tout, l'entente n'est pas complète entre les fabricants. C'est le danger qui les réunit, mais il n'existe pas entre eux, semble-t-il, une union sympathique et solide de tous les instants, parce qu'ils ont des intérêts opposés qu'ils ne veulent pas sacrifier à l'intérêt commun. D'ailleurs tous les fabricants ne sont pas syndiqués, l'Union en groupe seulement une vingtaine et c'est sur leur mésintelligence que comptent les ouvriers.

Les difficultés qui surgissent entre le capital et le travail, l'augmentation des salaires, les grèves, nuisent surtout aux maisons secondaires qui n'ont pas une marque connue et qui

travaillent pour les commissionnaires ; à celles qui ne disposent pas des capitaux nécessaires pour supporter impunément une longue suspension de travail et pour attendre après la crise que la clientèle revienne.

La pression ouvrière paraît favoriser la concentration de l'industrie et il y a lieu de se demander si cette concentration serait favorable aux salariés. On peut penser que le jour où la population porcelainière limousine serait répartie entre trois ou quatre entreprises très puissantes sa situation ne serait pas meilleure qu'aujourd'hui, au contraire.

Il ne semble pas que les dirigeants intelligents et dévoués à la cause ouvrière qui sont à la tête de la *Fédération nationale de la Céramique* et qui se proposent pour modèle la Fédération des travailleurs du livre et les Trade-Unions anglaises aient pensé que la seule « manière de défendre les intérêts des travailleurs soit de préparer la guerre sociale » mais bien plutôt lorsqu'elle a reconnu juste la cause d'un syndicat et qu'elle l'a prise en mains « de s'efforcer d'obtenir une solution amiable », de ménager avec le patronat des ententes solides et durables, sortes de contrats collectifs qui apporteraient aux deux parties la sécurité du lendemain.

Pour cela, il faudrait qu'elle ait une autorité suffisante pour imposer une direction unique aux divers syndicats qui la composent, pour contrôler leurs actes et les empêcher de s'engager inconsidérément dans des luttes coûteuses et périlleuses. Elle n'y est pas encore parvenue. Il lui est bien difficile de ne pas suivre un syndicat, même lorsque sa cause ne paraît pas bien bonne, sans risque de voir ses chefs taxés de tiédeur. Depuis sa création assez récente cependant, elle a contribué à aplanir nombre de conflits.

Quoi qu'il en soit, on est obligé de constater que la manufacture limousine est aujourd'hui moralement désorganisée.

Employeurs et employés représentent deux forces antagonistes en présence, l'une redoutant tout, l'autre espérant tout du lendemain.

Cette lutte déprimante et stérile qui ralentit l'essor de l'industrie, est-elle donc inévitable, ou la vérité ne serait-elle pas plutôt dans l'entente entre les deux forces opposées qui sont solidaires l'une de l'autre ?

Au fond les deux partis, capital et travail appellent de leurs vœux un remède à la situation. Dans l'adresse remise par la Chambre de Commerce au nom des commerçants de Limoges, au Gouvernement, le 13 mai 1903 à la suite des tristes événements d'avril, on proposait la création de *commissions mixtes d'arbitrage*, composées d'employeurs et d'employés auxquelles seraient soumises toutes les difficultés concernant le travail. « Ces commissions auraient un caractère légal et une existence permanente afin que tout point mis en litige puisse être examiné sans retard et sans cessation de travail pour le commun profit du patron et de l'ouvrier ; en cas de désaccord absolu, il resterait toujours pour les parties en cause la faculté d'user du droit de grève. Au moins les préliminaires de conciliation, même s'ils n'arrivaient pas à éviter un conflit, auraient eu lieu sans perte de temps, sans troubles subits, imprévus et parfois irréparables pour l'industrie en cause et dans une atmosphère de calme, avec un commun désir de s'entendre.... Ainsi l'ouvrier laborieux, habile, intelligent et honnête comprendrait ses véritables intérêts et userait de son droit légitime et indéniable de discuter librement avec l'industriel les conditions du travail, il s'efforcerait de les obtenir les meilleures possibles mais il arrêterait ses prétentions, lorsqu'il verrait apparaître un danger pour l'industrie dont il vit. Du même coup, il écarterait sans doute les meneurs attitrés de grèves, intéressés à le

flatter, à le tromper et confierait ses intérêts à de véritables ouvriers, à des professionnels pouvant les défendre et les discuter en connaissance de cause avec logique et bon sens ».

Sans être une panacée souveraine, le moyen aurait sans doute l'avantage de réduire le nombre et l'acuité des conflits.

Les ouvriers du reste en sont eux aussi partisans et les syndicalistes eux-mêmes l'admettent. C'est ainsi que lors de la grève des gazetiers en septembre 1907, une assemblée ouvrière sous la présidence du secrétaire de la Bourse du Travail et du secrétaire de la Fédération de la Céramique approuva le principe de la nomination d'une commission mixte d'arbitrage, composée de cinq patrons et de cinq ouvriers. Le même jour par 45 voix contre 10, les ouvriers gazetiers syndiqués votèrent eux aussi la même proposition. Par la suite, des divergences s'étant élevées au sujet de la composition de la commission mixte et de ses attributions, le projet ne put aboutir.

Depuis il n'a pas été repris.

Il-n'y a pas beaucoup à dire du *mouvement coopératif*.

Nous avons vu avec quel enthousiasme furent faites à Limoges les premières tentatives de coopération, après la Révolution de 1848. Malgré la foi qui animait les promoteurs et malgré leur dévouement l'expérience ne réussit pas. De nombreux autres essais eurent lieu par la suite qui ne connurent même pas, comme la fameuse *Association*, quelques années de succès.

Malgré ces échecs successifs l'idée de coopération est restée vivace au cœur du prolétariat limousin. Plusieurs sociétés ouvrières de production se sont fondées dans divers corps de métiers. En 1907, 14 coopératives ouvrières fonctionnaient à

Limoges et certaines étaient très florissantes. Il était naturel que les ouvriers porcelainiers songeassent à faire eux aussi œuvre d'émancipation.

En avril 1903 un groupe de militants syndicalistes fonda la *Céramique ouvrière*. Malgré le procédé ingénieux imaginé pour répartir le capital de l'entreprise entre tous les prolétaires limousins — on devait ouvrir une souscription sympathique de 5.000.000 de tickets à 0 fr. 05, avec primes — on ne put réunir les 200.000 francs nécessaire pour mettre en marche l'affaire.

Il semble bien que de longtemps encore la production de la porcelaine ne pourra se faire sous la forme coopérative. Ce mode de production se heurte en effet à de grandes difficultés. C'est d'abord la pénurie de capitaux : la construction, l'agencement et le fonctionnement d'une usine, même petite, exigent des dépenses bien considérables pour une organisation ouvrière. C'est ensuite la difficulté de trouver une direction, non seulement dévouée à la cause commune, mais aussi experte, surtout quand le choix est soumis à l'élection, car la fabrication est complexe et la pratique des affaires est longue à acquérir, sinon l'entreprise périlitera. Enfin, c'est surtout le défaut de discipline parmi les membres, qui rend la constitution de la société difficile et sa durée éphémère.

Nous ne dirons rien des coopératives de consommation. Il en existe plusieurs à Limoges mais qui ne sont pas spéciales aux ouvriers porcelainiers. L'une surtout, l'*Union* a pris une grande extension et comptait à la fin de 1906 environ 10.000 adhérents, dont un grand nombre étaient employés dans les manufactures de porcelaine.

Durant tout ce chapitre nous n'avons rien dit des manufactures situées hors Limoges. Pour celles-ci les questions ouvrières sont de bien moindre importance parce que leur

isolement, leur faible production et leur personnel peu nombreux, les obligent à suivre la condition qui est faite aux manufactures du chef-lieu. Leur organisation est restée presque patriarcale et les conflits entre patrons et ouvriers y sont rares ; aussi n'ont-elles joué depuis longtemps aucun rôle dans le mouvement ouvrier.

§ 3. — Evaluation de la production (1)

Maintenant que nous avons étudié les moyens de production, il nous reste à évaluer la production actuelle de l'industrie porcelainière limousine.

Pendant l'année 1906 (2) les manufactures de Limoges ont produit à elles seules 3.399 fournées au charbon qui ont consommé 64.250 tonnes de houille et 126 fournées au bois qui ont employé 1.375 stères de combustible.

Ces chiffres sont difficiles à interpréter car les fours sont loin d'avoir tous les mêmes dimensions. Certains fours au bois n'atteignent pas 8 m. c. alors que de nombreux fours au charbon ont une capacité qui dépasse 100 m. c. et va même jusqu'à 150 ; le nombre des mises de feu est loin aussi d'être le même pour chacun d'eux.

On peut cependant évaluer approximativement le total des mètres cubes de four chauffés à 304.000 ou 305.000 dont 1.230 seulement pour les fours au bois (3).

Nous ne chercherons pas à évaluer le nombre de mètres

1. V. Appendice.

2. L'année est comptée du 1^{er} décembre 1905 au 30 novembre 1906.

3. Il ne nous a pas été possible de réunir des renseignements assez exacts sur la production des usines situées hors Limoges, pour pouvoir en faire état ici.

cubes ou de kilogrammes de porcelaine blanche cuite, ces chiffres approximatifs n'auraient pas grand intérêt ; mais il serait important de connaître au moins la *valeur de la production*. Pour cela, il suffit de connaître la valeur moyenne de la porcelaine blanche produite par chaque mètre cube de four chauffé, on aura aisément ensuite la production totale. Dans une étude parue en 1899 (1), M. Despaux, inspecteur du travail, admettait comme base le prix de 50 francs par m. c. Ce chiffre nous semble exagéré, pour aujourd'hui du moins. Dans les usines de Limoges en effet, le produit d'un grand four de 140 à 150 m. c. est évaluée par fournée normale à 6.000 francs environ, au prix d'inventaire ; un four de 90 à 100 m. c. donne de 3.500 à 3.700 francs de marchandises, ce qui fait de 35 à 40 francs par mètre cube. Sans doute, certaines manufactures spécialisées dans l'article ordinaire n'arrivent peut-être pas à ces chiffres, mais la production des articles riches et des objets de fantaisie, fait une large compensation. Aussi peut-on estimer à 40 francs la porcelaine blanche cuite dans chaque mètre cube de four. C'est d'ailleurs le chiffre que donnait en 1904 un fabricant, M. Bernardeau, dans une lettre au directeur du Contrôle commercial des Chemins de fer (2).

On obtient ainsi pour le total de la production en blanc de toutes les manufactures de Limoges une valeur moyenne de 12.000.000.

De cette porcelaine blanche les deux tiers environ sont décorés dans les usines même ou chez les décorateurs et reçoivent de ce fait une augmentation de valeur considérable. Cette plus-value est certainement difficile à calculer avec

1. *Bulletin de l'inspection du travail*, 1899. V. pp. 371 et suiv.

2: *Bulletin de la Chambre de commerce de Limoges*, décembre 1904.

précision. Si cependant nous remarquons qu'à l'expédition un tonneau de blanc ordinaire vaut 250 francs et qu'un tonneau de même grandeur de décor vaut de 300 à 350 francs, nous pouvons, tout en tenant compte d'une certaine plus-value pour les articles de grand luxe estimer à un tiers du prix de la porcelaine la plus-value que lui donne le décor. C'est donc près de 3.000.000 qui viennent profiter de ce fait à l'industrie limousine.

En tenant compte de 600.000 ou 800.000 francs pour les produits des fabriques situées dans le reste du département et dans la Creuse, on ne doit pas être bien éloigné de la vérité en estimant de 15.600.000 à 16.000.000 de francs la valeur totale de la production porcelainière limousine en 1906.

Nous ne possédons pas de chiffres pour 1907, mais la production a dû être légèrement inférieure pendant cette année car le nombre des mises de feu dans les manufactures de Limoges n'atteignit que 3.367 pour les fours au charbon et 109 pour les fours au bois.

Il serait téméraire de vouloir évaluer les *bénéfices d'exploitations* des fabricants qui varient, on le conçoit, en raison d'un grand nombre de causes, entr'autres, selon le genre de fabrication, l'agencement, l'habileté de la direction, etc. Cependant, d'après les renseignements dignes de foi, que nous avons pu recueillir, il semble résulter qu'une exploitation bien conduite doit donner à l'entrepreneur une moyenne de profit de 10 0/0 de la production ; le bénéfice peut même aller plus loin et atteindre parfois, dans la fantaisie, selon le succès des modèles, jusqu'à 25 0/0. On peut encore se demander comment se répartissent les *frais de production* et dans quelle proportion ces divers éléments entrent dans le prix de revient des objets manufacturés.

Ici encore il serait imprudent de donner des chiffres absolus ; nous nous contenterons de mettre sous les yeux du lecteur le tableau suivant qui s'applique à un four ordinaire de 15 pieds de diamètre :

Coût d'une fournée de porcelaine en blanc

Eléments de la production	Coût	Proportion
	Francs	0/0
Main-d'œuvre et façon	900	43
Couverte et pâte	300	14,5
Matériaux d'encastage et d'enfournement.	180	8,5
Travaux divers	50	2
Combustible (houille).	450	21,5
Frais généraux	200	10
Prix de revient total	2.080	
Valeur marchande	2.300 à 2 600	

Naturellement nous ne donnons ces chiffres qu'à titre d'indication, la répartition des charges variant dans d'assez grandes proportions d'une usine à l'autre ; on peut seulement tenir ceux-ci comme des moyennés.

Pendant que la production de la porcelaine augmentait, les *prix de vente* diminuaient beaucoup. La généralisation du machinisme, l'amélioration des procédés de fabrication, la concurrence des autres centres et des produits similaires, ont contribué à la baisse qui a été continue dans ces trente dernières années. Celle-ci, d'ailleurs n'a pas été uniforme pour tous les articles et il n'est pas aisé de l'évaluer car presque tous les modèles ont varié.

Si pourtant nous comparons les prix de quelques types, pris dans chaque spécialité parmi les articles qui ont le moins changé de formes, nous constatons les variations de prix suivantes.

Les *assiettes ordinaires* (8 pouces) valaient en 1875 4 fr. 50 la douzaine, elles se vendent aujourd'hui 3 fr. 50.

Les *tasses minces* sont passées dans le même temps de 50 francs le cent à 22 francs.

Les *pots de chambre* ordinaire de 1 fr. 60 à 0 fr. 90.

Les *cabarets* (services à thé ou à café) se vendaient sur le pied de 3 francs le trois pièces (théière, sucrière, pot à crème) et de 25 francs le cent de tasses avec soucoupes. Actuellement les trois pièces ne valent plus que 2 fr. 50 et les tasses 18 francs le cent.

Tous ces prix s'entendent d'articles en blanc, mais la baisse n'a pas été moindre pour le décor, au contraire.

C'est ainsi que les *services de table décorés* de 12 couverts qui étaient cotés 75 francs en 1880 sont vendus 40 francs en 1907. Les *cabarets décorés* de 12 tasses qui coûtaient 10 francs, ne coûtent plus que 7 francs.

On voit que la baisse a été énorme pour certains articles. En moyenne elle varie de 20 à 40 0/0.

Nous sommes loin des prix de la première manufacture limousine de Grellet ! (1)

1. En 1773 « un service de 6 tasses assorties se vendait cinq louis ».

APPENDICE

PROJET DE TRAITÉ POUR L'EXTRACTION DU KAOLIN

Entre les soussignés..... ont été faites les conventions suivantes.

Art. 1^{er}. — M. C... cède à M. A... acceptant, l'exploitation des matières à porcelaine qu'il possède dans son bois appelé le Faclou pour l'espace de 5 années consécutives qui commenceront à courir au 1^{er} avril prochain et finiront à pareil jour de l'année 1823.

Art. 2. — M. A... s'oblige à faire exploiter annuellement à ses frais 500 quintaux métriques (de 100 kilos l'un) de terre blanche sablonneuse ou caillouteuse fondante; 2^o de 250 quintaux métriques de terre argileuse et 3^o de 250 quintaux métriques de péthunzé ou cailloux tendres; il sera facultatif au sieur A... d'exploiter une grande quantité de matière si la carrière peut la fournir.

Art. 3. — La convention précédente n'est obligatoire pour les parties qu'autant que la carrière fournira les matières désignées en l'article 2 et en quantité suffisante sans que le sieur A... soit tenu d'exploiter à la fois plusieurs veines de matières.

Art. 4. — Cette exploitation sera faite aux frais de M. A... et il sera établi à ceux de M. C... un magasin proportionné à l'importance du présent marché.

Art. 5. — Cette vente est faite, savoir : la terre argileuse

au prix de 7 francs le quintal métrique, la terre caillouteuse ou sablonneuse fondante à celui de 5 francs et le péthunzé ou cailloux tendre à celui de 3 francs; le sieur A... sera bonifié d'une remise de 10 0/0 ou de 10 kilos par chaque quintal métrique.

Art. 6. — Le payement de cette vente sera fait à Saint-Yrieix en deux pactes égaux dont le premier échoira au 5 janvier 1819 et le deuxième au 5 juillet suivant, ainsi de suite.

Art. 7. — Lorsque la terre sera sèche la livraison en sera faite à M. A... sur sa réquisition. Celui-ci s'oblige toutefois à ne pas laisser cumuler dans le magasin (*sic*) du vendeur le produit ou partie du produit de l'exploitation de 2 années.

Art. 8. — L'exploitation sera dirigée avec le soin qu'exige une bonne administration et dans l'intérêt de toutes parties.

Art. 9. — Dans le cas où la carrière deviendrait d'une exploitation difficile M. C... s'oblige à la faire faire à ses frais et sous la surveillance d'un agent de M. A... moyennant une augmentation de 2 francs par chaque quintal métrique de terre.

Art. 10. — M. C... s'interdit la faculté pendant la durée du présent marché d'ouvrir d'autres exploitations ou de vendre à autrui des matières à porcelaines de quelque qualité qu'elles soient et provenant dudit bois de Farelou.

Art. 11. — En cas de guerre entre la France et une autre puissance l'exécution du présent marché pourra être suspendue jusqu'au rétablissement de la paix si mieux n'aime le vendeur qu'il soit purement et simplement résilié dans le cas où le sieur A... voudrait jouir des effets de la suspension.

Art. 12. — Toutes contestations qui pourrait s'élever relativement à l'exécution de la présente police seront réglées à l'amiable dans le mois par des arbitres respectivement choisis par les parties.

(Archives de la Haute-Vienne, *Fonds Alluaud*, série Z).

**Production des manufactures
situées dans le périmètre de l'octroi de Limoges**

Années	Fours au bois		Fours au charbon		Années	Fours au bois		Fours au charbon	
	Nom- bre de fours	Nom- bre de mises de feu	Nom- bre de fours	Nom- bre de mises de feu		Nom- bre de fours	Nom- bre de mises de feu	Nom- bre de fours	Nom- bre de mises de feu
1837	15	535	»	»	1873	»	593	»	2391
1838	»	»	»	»	1874	»	588	»	2078
1839	»	498	»	»	1875	19	547	60	2156
1840	»	544	»	»	1876	»	508	»	2229
1841	22	608	»	»	1877	»	513	»	2457
1842	»	674	»	»	1878	»	498	»	2317
1843	21	688	»	»	1879	»	483	»	2302
1844	»	800	»	»	1880	18	502	63	2451
1845	20	825	»	»	1881	»	486	»	2494
1846	»	915	»	»	1882	»	503	»	2618
1847	»	855	»	»	1883	»	543	»	2247
1848	»	532	»	»	1884	»	460	»	1924
1849	»	624	»	»	1885	19	553	55	4582
1850	35	911	»	»	1886	»	520	»	4530
1851	»	1002	»	»	1887	»	524	»	4610
1852	»	1026	»	»	1888	»	545	»	4703
1853	»	1317	»	»	1889	»	525	»	4629
1854	»	1457	»	»	1890	14	561	52	4845
1855	41	1295	»	»	1891	»	562	»	4910
1856	»	1584	»	»	1892	»	537	»	2455
1857	»	1588	»	»	1893	»	517	»	1973
1858	»	1310	»	186	1894	»	248	»	4753
1859	»	1315	»	417	1895	14	251	80	2199
1860	34	1302	15	567	1896	»	236	»	2465
1861	»	1097	»	567	1897	»	229	»	2513
1862	»	822	»	831	1898	»	276	»	2257
1863	»	764	»	1118	1899	»	200	»	2675
1864	»	673	»	1236	1900	12	217	102	2791
1865	19	665	33	1153	1901	»	197	»	3176
1866	»	691	»	1714	1902	»	206	»	3020
1867	»	688	»	1694	1903	»	203	»	3545
1868	»	630	»	1543	1904	»	199	»	3403
1869	»	639	»	1721	1905	9	172	108	3091
1870	19	539	52	1582	1906	8	126	114	3399
1871	»	460	»	1595	1907	»	109	»	3367
1872	»	566	»	2232					

(Dressé d'après les *Comptes administratifs annuels* présentés au
Conseil municipal par le maire de Limoges).

**Consommation des Manufactures situées dans le périmètre
de l'octroi de Limoges**

Années	Fours au bois		Fours au charbon	
	Nombre de mètres cubes de fours chauffés	Quantité de bois consommée	Nombre de mètres cubes de fours chauffés	Quantité de houille consommée
1866.	50.700	48.600 stères	106.000	25.000.000 kilos
1870.	36.700	39 250 —	98.500	23.500.000 —
1880.	30.000	33.300 —	137.700	38.000.000 —
1882.	30.400	33.500 —	173.000	40 500.000 —
1890.	20.250	22.500 —	144 000	29.900.000 —
1900.	2.300	2.500 —	237.000	49.000.000 —
1902.	1.900	2 100 —	260.000	54.600.000 —
1904.	1.830	2.000 —	300.000	60.550.000 —
1906.	1.240	1.400 —	303.000	64.300.000 —

(Ces évaluations sont approximatives il ne faudrait pas leur prêter une valeur absolue).

LIVRE IV

LA CONSOMMATION

A mesure que les prix de vente diminuaient la consommation de la porcelaine augmentait.

La vaisselle de porcelaine n'est plus aujourd'hui un article de luxe accessible seulement aux classes fortunées. De plus en plus son usage se répand avec le besoin de bien-être et de confort et ses nombreuses qualités : solidité, blancheur, éclat, inaltérabilité, la font partout préférer à toutes les autres poteries, même aux faïences fines qui sont loin de l'égaliser.

Les débouchés de cette fabrication augmentent tous les jours avec le progrès des sciences et de l'hygiène. C'est ainsi que la porcelaine trouve aujourd'hui de nombreux emplois dans les applications variées de l'électricité ; les porcelaines à feu se répandent dans les industries chimiques, dans les laboratoires et pour les usages domestiques ; en architecture on n'a jusqu'ici tenté que des essais, peut-être pourra-t-on en tirer un heureux parti, au moins pour l'ornementation intérieure des édifices ; la fabrication des articles de fantaisie que Limoges a abandonnée pourrait encore donner d'importants bénéfices aux maisons qui adopteraient les formules de Sèvres et se spécialiseraient dans la production de l'article riche : biscuit, parian, couleurs de grand feu, qui sont actuellement fort à la mode.

CHAPITRE PREMIER

LA VENTE

SYSTÈMES DE VENTE. — Les manufactures limousines vendent leurs produits, soit directement, soit par l'intermédiaire des commissionnaires. Toutes ont un nombre plus ou moins grand de voyageurs qui, une ou deux fois par an, visitent la clientèle et lui offrent les modèles nouveaux de la maison. La plupart des fabriques ont aussi un dépôt d'échantillons à Paris, situé en général dans la rue de Paradis ou aux environs et un certain nombre possèdent à Londres et à New-York des succursales ou des représentants.

Les entreprises les plus importantes écoulent ainsi toutes leurs marchandises. Les autres travaillent en même temps pour des commissionnaires. Ceux-ci choisissent leurs modèles dans les collections des fabricants, quelquefois même fournissent les leurs et passent des marchés; ils se chargent ensuite d'écouler à leurs risques et périls les articles qu'ils font parfois décorer eux-mêmes. Il est intéressant de remarquer à ce sujet que plusieurs fabriques de Limoges parmi les plus importantes sont aujourd'hui entre les mains d'anciens commissionnaires, telles les manufactures Haviland, Ahrenfeldt, Bawo et Dotter, pour n'en citer que quelques-unes. En 1907 on comptait à Limoges en plus des fabricants et des décora-

teurs une vingtaine de commissionnaires, non décorateurs.

La plupart de ces maisons ne font pas un chiffre d'affaires bien élevé, mais quelques-unes sont très importantes et possèdent voyageurs et dépôts à l'étranger. Plusieurs et non des moindres, ont à leur tête des commerçants allemands et américains.

De nombreux revendeurs français et étrangers viennent aussi faire leurs achats sur place et passer leurs ordres en fabrique.

Les articles fabriqués spécialement pour ces intermédiaires ne reçoivent pas les marques de la fabrique mais les leurs.

De plus en plus toutes les manufactures même celles qui ont une grande importance, ont tendance à ne produire que sur commande *au fur et à mesure* des besoins. C'est qu'en effet l'article *classique* se vend de moins en moins, la clientèle préférant les genres de fantaisie. Comme les modèles varient très souvent, le fabricant craint toujours en produisant d'avance d'encombrer son magasin d'articles démodés qu'il ne pourra plus écouler. Il trouve aussi à cette manière de faire l'avantage d'immobiliser le moins possible de capitaux. Elle a par contre l'inconvénient d'augmenter les à-coups de la production qui doit se ralentir considérablement lorsque les achats sont rares et ne peut plus suffire aux commandes lorsque celles-ci deviennent abondantes.

Le fabricant vend presque toujours sur modèle et la livraison de la commande peut tarder plus ou moins selon l'importance. Aussi dès qu'un modèle est arrêté et qu'il a donné à l'exécution de bons résultats, on procède à son *échantillonnage*, c'est-à-dire qu'on en fabrique un certain nombre d'exemplaires qui seront répartis entre les voyageurs, les dépôts et les magasins d'échantillons de la maison.

EXÉCUTION DES COMMANDES. — A leur sortie des ateliers les marchandises terminées sont portées aux magasins où des employés spéciaux les trient selon leur qualité en *choix*, *inférieur* et *rebut*. Pour certains articles on se contente de mettre de côté les *rebuts* (1) le reste est vendu *tout choix*. Lors des commandes les pièces sont réunies par services puis dirigées vers l'atelier des plieuses pour y être emballées.

L'*emballage* se fait dans des caisses ou des harasses, selon la quantité et la valeur des marchandises. Les exportations se font généralement en tonneaux. Ils sont facturés en moyenne de 9 à 20 francs suivant les grandeurs.

Le triage et le pliage occupent un nombre important d'ouvriers et d'employés. Les emballages, papier, paille, foin, bois, etc, représentent une valeur importante, que le Syndicat des fabricants de porcelaine estimait déjà à 1 million en 1882 (2).

EXPÉDITION. — Toutes les expéditions se font par les chemins de fer de la Compagnie d'Orléans la seule qui desserve la région.

Les *tarifs de transport* sont assez élevés (3) beaucoup plus, nous le verrons, que ceux des chemins de fer allemands. Cependant des prix exceptionnels sont appliqués sur les lignes où les expéditions sont les plus fréquentes, nous en donnons ci-dessous un aperçu :

1. Certaines maisons cassent les rebuts, d'autres les vendent à vil prix à des marchands de la place qui en tirent parti. Ces rebuts sont donnés souvent en prime par des commerçants à leur clientèle.

2. Rapport du Comité du Syndicat des fabricants de porcelaine du Limousin, 1884.

3. V. Appendice.

Porcelaine emballée

TARIF SPÉCIAL PV. 21 (P. O.)

(Prix en francs par tonne)

Stations de départ	Lieu de destination	Distance en km.	Par 50 kilos au moins	Par 4.000 kilos au moins
Limoges. . .	Paris-Ivry. . .	399	42	»
Limoges. . .	Bordeaux. . .	225	26,50	16,75
Limoges. . .	Montauban. . .	262	»	34,75
Limoges. . .	Toulouse. . .	348	»	38,75
Limoges. . .	Marseille. . .	635	»	60
Bourganeuf. . .	Paris-Ivry. . .	406	42	»
Bourganeuf. . .	Bordeaux. . .	297	35	»
Saint-Yrieix. . .	Paris-Ivry. . .	440	46	»
Saint-Yrieix. . .	Bordeaux. . .	213	25	16,75
Saint-Yrieix. . .	Toulouse. . .	340	»	38,75

En 1903 a été mis en vigueur un tarif spécial commun P. V. 121 (1) qui a apporté d'appréciables réductions aux prix de transport des envois à destination des gares du réseau du Nord et a permis de concurrencer dans cette région l'article allemand qui n'aurait pas tardé à évincer les porcelaines françaises.

Les prix de transport pour l'exportation ont été aussi améliorés en 1902. Le nouveau tarif commun P. V. 321 (2), mis en vigueur alors, qui s'applique aux expéditions par tous les points frontières et par tous les ports apportait une diminution de 15 à 17 francs par tonne.

Malgré ces progrès, les tarifs de transport laissent encore beaucoup à désirer et leurs prix élevés sont un grand obstacle à l'exportation. L'industrie porcelainière limousine qui aurait un avantage énorme à pouvoir faire venir par eau ses lourdes matières premières tirerait aussi un grand profit au

1. V. Appendice.

2. V. Appendice.

point de vue de ses expéditions d'une voie navigable qui la relierait à la mer. Les expéditions en Amérique qui se font presque toujours par grandes quantités bénéficieraient d'une réduction importante.

La proximité de Bordeaux qui n'est éloigné de Limoges que de 225 kilomètres, laisserait croire que toutes nos exportations de porcelaines qui sont en grande partie destinées au Nouveau Monde, se font par ce port ; il n'en est rien cependant.

Des expéditions passent aussi par le Havre ou Marseille et beaucoup sont dirigées sur Anvers et même sur Hambourg.

On s'étonnera de cet abandon de nos ports français malgré les prix exceptionnels de transport que fait la Compagnie d'Orléans ; mais il y a plusieurs raisons à ce mode d'opérer.

C'est d'abord le meilleur marché du fret, ce sont ensuite les facilités d'expédition qu'on trouve dans les grands ports étrangers et qui font défaut dans les nôtres. Si les marchandises arrivent à Anvers après le départ du bateau, elles pourront sûrement profiter d'un autre départ dans les trois ou quatre jours. A Bordeaux, au contraire, elles devront souvent attendre le prochain bateau 15 et 20 jours ; à tel point qu'il arrive parfois à des exportateurs d'expédier leurs colis pressés pour New-York via Liverpool.

PAIEMENT. — Les ventes se font rarement au comptant. En général on suit les usages du pays de l'acheteur. En France les paiements se font le plus souvent à 90 jours de date ; mais fréquemment, surtout pour les pays de l'Amérique du Sud les exportateurs sont obligés de faire un long crédit qui peut atteindre six et même neuf mois.

Pour la vente en France et pour l'exportation, les prix de

vente sont établis par presque toutes les maisons de Limoges sur les marchandises prises en fabrique. L'acheteur doit donc y ajouter l'emballage, le camionnage, le transport en chemin de fer, le fret, les droits de douane et les autres frais accessoires. Quelques exportateurs seulement vendent franco bord, port d'embarquement ou en gare frontière.

Les Allemands au contraire, pour faciliter à l'acheteur l'établissement de son prix de revient, s'efforcent de vendre toujours leurs marchandises rendues, franco de port et franco d'emballage et c'est là une de leurs grandes supériorités. Mais ce système de vente est dans bien des cas impraticable pour le commerçant français, car il lui est à peu près impossible de déterminer exactement à l'avance les frais de transport. Il serait vivement à souhaiter que les diverses Compagnies s'entendissent pour adopter des tarifs communs et que des tarifs mixtes d'exportation soient élaborés par les Compagnies de chemins de fer et les Compagnies de navigation, établissant des prix globaux de transport. Déjà en Allemagne, en Autriche, ces ententes se sont réalisées, en France un seul tarif mixte existe jusqu'à présent entre la compagnie d'Orléans et la compagnie des Messageries Maritimes à Bordeaux, encore ne s'applique-t-il qu'aux pays d'Orient.

Telle est actuellement l'organisation commerciale de notre principale industrie limousine, nous allons voir bientôt les résultats qu'elles a donnés ; elle est loin d'être parfaite et est susceptible de nombreuses améliorations dont il nous faut dire quelques mots.

DÉFAUTS DE NOTRE ORGANISATION COMMERCIALE. — La vente en France est aujourd'hui bien organisée dans toutes les fabriques dont les voyageurs visitent régulièrement la clientèle. Certes nos commerçants ne savent peut-être pas tirer de la

réclame et des Expositions tout l'avantage qu'ils pourraient, mais il semble que pour étendre le champ de leur activité commerciale pour lutter avantageusement avec la faïence et avec les articles allemands il leur faudrait surtout arriver à diminuer le prix de vente.

Pour conquérir de nouveaux débouchés à l'étranger et pour défendre les anciens contre la concurrence, les fabricants limousins n'ont pas su aller de l'avant et se sont laissé dépasser par d'autres plus entreprenants.

Au lieu de s'expatrier, d'apprendre les langues étrangères et d'aller offrir eux-mêmes leurs produits, nos fabricants s'en remirent longtemps, pour écouler leurs marchandises, à des intermédiaires étrangers, allemands pour la plupart, qui représentaient souvent en même temps des manufactures de Thuringe et de Bohême. Ce fut une des causes de la grande crise qui éclata en 1884 et pesa pendant de longues années sur notre industrie.

Aujourd'hui encore, les maisons qui ont à l'étranger des commis-voyageurs spéciaux et des dépôts sont peu nombreuses, la plupart attendent l'acheteur au lieu d'aller le solliciter chez lui et, s'en remettant pour l'exportation de leurs produits aux commissionnaires qui d'un jour à l'autre peuvent avoir intérêt à s'adresser à d'autres fabricants, elles laissent le champ libre à la concurrence.

La plupart des industriels conviennent de leur infériorité manifeste vis-à-vis de la concurrence étrangère, mais ne font rien pour y remédier. Ils objectent, les capitaux à dépenser pour entretenir au loin des voyageurs et des dépôts, les risques certains et les bénéfices aléatoires.

Un assez grand nombre de manufactures n'ont pas, il faut en convenir, les ressources suffisantes pour tenter de vastes

entreprises, il leur faut donc borner leur action à certains pays, ou s'abstenir. Mais, ce que ne peuvent faire les fabricants isolés, deviendrait possible à leur collectivité. Les industriels auraient grand avantage à se grouper, pour créer des dépôts dont les frais seraient couverts par des prélèvements sur les ventes, et où viendraient s'approvisionner les négociants et même, à des conditions spéciales, les particuliers.

Qu'on ne dise pas que c'est là une conception utopique puisque plusieurs institutions de ce genre existent déjà à l'étranger.

Nous donnerons comme exemple l'*Export Musterlager* de Stuttgart qui a été fondé par un syndicat de fabricats würtembergeois. Ce dépôt d'échantillons pour l'exportation est à proprement parler une agence de vente où les acheteurs arrivant de toutes les parties du monde viennent faire leur choix. L'association n'a pas seulement un dépôt à Stuttgart, elle possède aussi des succursales dans certaines grandes villes, à Hambourg par exemple, et ses agents voyagent dans le monde entier.

Cet établissement n'est pas le seul du genre d'ailleurs, d'autres existent à Cologne, à Dresde, à Francfort, à Budapest, etc., qui sont plus ou moins spécialisés dans les industries locales, auxquelles ils rendent de grands services.

On voit de qu'elle utilité serait pour notre industrie une pareille institution ; si les principaux modèles de toutes les fabriques de la région, ou au moins d'un assez grand nombre, étaient ainsi réunis dans un même dépôt, ce serait assurément, comme le disait un rapport de la Chambre de Commerce « l'aimant le plus puissant pour attirer l'étranger dans nos murs » et on peut ajouter, pour retenir les commandes.

Les acheteurs qui viendraient faire leurs achats sur place

n'auraient pas besoin de passer plusieurs jours à parcourir les diverses usines, éloignées les unes des autres et pourraient comparer sur place les divers modèles. L'association pourrait créer des succursales à l'étranger ou même y installer des expositions temporaires.

Depuis longtemps au reste on a songé à Limoges à fonder un *dépôt général d'échantillons*. Nous voyons par une lettre de Alluaud à Jullien, de Paris (1), qu'il en était déjà question 1827. A plusieurs reprises depuis, la Chambre de Commerce a émis des vœux pour sa création, mais on n'a jamais pu aboutir « Tous, ainsi que le disait Alluaud, en sentent la nécessité et apprécient bien tous les avantages qui en résulteraient, mais lorsqu'il s'agit de ramener le projet à exécution les intérêts se croisent, chacun argumente à raison de sa position et l'on finit toujours pas ne pas s'entendre ». Le principal obstacle est la défiance qui règne entre les fabricants qui préparent leurs modèles en secret et croient nécessaire de les tenir cachés jalousement de peur que leurs voisins ne les imitent.

La raison a certainement sa valeur, mais peut-être lui donne-t-on beaucoup trop d'importance. Le secret des modèles est en effet vite dévoilé et assez illusoire. Aujourd'hui même il est bien facile à un industriel de connaître les articles que prépare son concurrent ; les manufactures ne sont pas tellement bien fermées qu'aucune indiscretion ne puisse en sortir. Souvent même les modeleurs attachés à une usine fournissent à d'autres maisons des modèles qu'ils préparent chez eux. Avant de lancer un modèle, l'inventeur a d'ailleurs la ressource de le déposer, ce qui lui permettra de faire valoir par la suite ses droits de priorité. On peut aussi soute-

1. *Fonds Alluaud, Z.*

nir justement que l'installation de dépôts communs découragerait la contrefaçon en la rendant plus facile à découvrir (1).

En même temps qu'un dépôt d'échantillons pour la vente, il y aurait grand intérêt à voir instituer à Limoges un *Musée commercial* qui le compléterait et qui aurait pour mission de renseigner nos principales industries locales et surtout notre industrie porcelainière.

Là, pourraient être réunis les échantillons des articles qui trouvent une vente courante sur les principaux marchés du monde, ceux qu'y importent nos concurrents ou qui pourraient y trouver un débouché. On y joindrait pour chaque produit, l'indication de la provenance, des prix de vente, des dimensions usitées, du mode d'emballage, des frais de transport et de douane, l'adresse des maisons susceptibles d'acheter, etc. On y rassemblerait des documents sur les exportations dans les pays étrangers, sur les tarifs douaniers ; des renseignements sur les moyens de transport et leur coût, les jours de départ des bateaux, les maisons concurrentes, leurs spécialités, les usages commerciaux du pays et les conditions du crédit, les adjudications annoncées, etc. ; en un mot toutes les nombreuses indications que l'industriel et le commerçant ne se procurent que très difficilement seuls, et que le Syndicat patronal ne peut non plus leur donner. En outre, le musée mettrait à la disposition des intéressés les journaux français et étrangers, les revues de marchés, les annuaires, toutes les publications intéressant le commerce et l'industrie.

Tout cela est très beau, dira-t-on, mais la réalisation en est impossible ! Pourquoi donc notre région où sont réunies plusieurs industries puissantes et bien spécialisées et qui ne

1. Les échantillons pourraient d'ailleurs ne pas porter de prix.

manquent pas d'initiatives, ne créerait-elle pas cet organisme qui existe déjà dans de nombreuses villes étrangères ; à Bruxelles, à Francfort, à Philadelphie, à Trieste par exemple et même en France, à Lille, à Rouen, à Lyon, pour ne citer que les principales (1) et qui rend partout de nombreux et importants services (2). Souvent, la Chambre de Commerce a reconnu (3) combien serait avantageuse pour notre industrie une pareille institution, mais elle se borne à former pour sa création des vœux platoniques. Pour des raisons diverses, la plupart des industriels se soucient peu de la question, ceux-ci parce qu'ils « ne comptent guère sur les autres pour faire leurs affaires », ceux-là par inertie et par découragement.

Les petites entreprises qui ne disposent que de capitaux restreints se contentent de maintenir leurs positions sur le marché français et de travailler pour les commissionnaires ; les grosses maisons qui pourraient avec le plus d'autorité proposer la création de dépôts d'échantillons et d'un musée industriel et se mettre à la tête de l'organisation, n'y voient aucun intérêt, au contraire elles craindraient de voir grandir l'importance des maisons secondaires et de voir menacer leur situation prépondérante.

1. Signalons entre autres deux institutions dont il y aurait lieu de s'inspirer pour créer un musée commercial à Limoges,

Le Muséo commercial-comparativo (Centro de informacion mercantil ibéro-americano), de Bilbao (Espagne) et le Musée espagnol d'échantillons créé en 1906 à Tanger (Maroc).

2. V. Henri Blancher, *Rapport au ministre du Commerce sur les musées commerciaux en Belgique, Allemagne, Autriche-Hongrie, Angleterre, Suisse*, Paris, 1904.

3. A la séance du 7 février 1906 fut voté l'ordre du jour suivant :

« La Chambre reconnaît les services que pourrait rendre cette création et combien il serait à désirer que les circonstances permettent un jour ou l'autre sa réalisation ».

Les manufactures dont la marque fait prime sur le marché, qui possèdent à l'étranger des dépôts et des représentants pouvant les renseigner et qui sont souvent persuadées qu'elles feront plus d'affaires si leurs voisins en font moins, redoutent de mettre à la disposition de leurs concurrents une organisation commerciale puissante qu'ils ont l'avantage de posséder déjà en partie. Elles devraient cependant songer qu'il ne faut pas se soucier uniquement des intérêts individuels qui dépendent souvent des intérêts communs et que, pour les défendre il faut savoir quelquefois s'unir à temps.

Ce sont surtout les maisons secondaires qui sont intéressées à se grouper pour contribuer en commun à ces progrès économiques qui leur permettront d'augmenter leur production, d'étendre leurs débouchés, de supporter plus facilement les crises et d'enrayer ainsi le mouvement de centralisation qui semble se manifester dans la fabrication de la porcelaine limousine (1).

La Chambre de Commerce et l'Union des fabricants qui représentent tous les intéressés, sont bien placées pour encourager et subventionner au besoin de telles entreprises ; en prenant l'initiative, elles rendraient, croyons-nous, un grand service à toutes les industries et à tous les commerces qui font la prospérité de notre laborieuse contrée (2).

1. Les fabricants pourraient aussi envoyer utilement des échantillons de leurs produits aux musées commerciaux de l'étranger, de Budapest, de Bilbao, de Trieste, de Tokio, etc., dont certains, celui de Rio de Janeiro, par exemple, reçoivent les marchandises en consignment sans qu'elles aient à acquitter les droits de douane.

2. Depuis quelque temps la Chambre de commerce de Limoges a créé dans son nouvel hôtel une salle de lecture et de renseignements ; malheureusement les documents qu'elle y mit à la disposition du public sont peu nombreux et peu importants. Il n'y existe d'ailleurs ni archives, ni bibliothèque. On regrette de n'y point trouver les grands périodiques commerciaux tels que : *Commerce et industrie* de Paris, le *Board of trade Journal* de

Londres, le *Bulletin commercial* de Bruxelles, le *Moniteur officiel du commerce* de Paris, l'*Annuaire de la céramique et de la verrerie*.

Dans ces dernières années, grâce à l'activité de ses membres et de son président, la Chambre a cependant pris une part active à la solution de nombre de questions intéressant le commerce local. Elle publie tous les deux mois un Bulletin qui donne un résumé très succinct des travaux de la Compagnie mais ne contient aucun renseignement technique.

C'est pour nous un agréable devoir de remercier ici M. Meyer, secrétaire du musée commercial de Lille qui nous a obligeamment communiqué d'intéressants renseignements sur les musées commerciaux.

CHAPITRE II

LES DÉBOUCHÉS

§ 1. — La vente en France

Depuis bien longtemps déjà la France n'est plus la meilleure cliente des manufactures de Limoges, elle vient seulement en seconde ligne, bien loin derrière les Etats-Unis. Cette anomalie pourra surprendre, elle s'explique cependant par le fait de la spécialisation de nos fabriques dans la production de l'article riche qui s'écoule plus facilement dans un pays comme l'Amérique, où le coût de la vie est beaucoup plus élevé, le confortable plus développé et où le prix de vente a par conséquent moins d'importance.

Il est bien difficile d'évaluer la vente de la porcelaine de Limoges en France. En 1898 (1) la Chambre de Commerce de Limoges l'évaluait à 5.980.000 francs pour l'année 1897. A notre avis ce chiffre était alors exagéré, puisqu'elle estimait en même temps la vente totale annuelle du centre limousin à 19.700.000 francs alors que la production n'était que de 2.742 fournées à Limoges.

En tenant compte des diminutions de prix survenues dans

1. Lettre de la Chambre de Commerce au consul des Etats-Unis.

ces dernières années nous croyons que la consommation intérieure n'a pas aujourd'hui une valeur plus élevée, au contraire. Nos manufactures écoulent en France une grande partie de leurs articles à bon marché et assez peu d'articles de grand luxe. Aussi, alors que les grandes maisons dont la marque fait prime, vendent surtout leurs produits à Paris, les autres vendent plutôt en province. Cela parce qu'elles font des prix moins élevés et aussi parce qu'elles n'hésitent pas à accepter des commandes peu importantes d'articles variés qu'elles peuvent mieux soigner que les manufactures produisant en grandes séries.

Pendant longtemps nos marchandises n'ont rien eu à redouter sur le marché national de la concurrence des autres centres français et étrangers. C'est ainsi qu'en 1890 alors que la Chambre de Commerce de Bourges demandait un relèvement des droits de douane, celle de Limoges, le Syndicat des fabricants et la Chambre syndicale ouvrière, ne demandèrent aucune modification de tarif. Mais depuis cette époque les fabriques du Berry et les fabriques allemandes qui ne faisaient que l'article commun ont amélioré leur fabrication et essaient de nous supplanter sur notre propre marché.

§ 2. — L'exportation (1)

De bonne heure notre industrie porcelainière trouva à l'étranger des débouchés importants. Dès la fin du XVIII^e siècle nous avons vu Grellet, puis Pouyat et Alluau envoyer leurs terres et leurs pâtes en Espagne, en Italie, en Suisse, en Angleterre, en Belgique et même en Danemark, mais les

1. V. les tableaux en Appendice.

registres de la Manufacture Royale ne portent pas trace d'exportations directes de porcelaine fabriquée.

Cependant en 1820 les produits limousins s'expédiaient au dehors et une partie des porcelaines de la maison Alluaud était envoyée en Allemagne, en Italie et aux Etats-Unis (1).

Presque toutes ces exportations se faisaient par l'intermédiaire de marchands installées à Paris ou dans les grands ports. On relève pourtant sur le registre des passeports délivrés par la préfecture de la Haute-Vienne la mention d'un voyage d'Alluaud à Namur où il se rendait vraisemblablement pour affaires. Par la suite, nous trouvons sur les mêmes registres, les noms de divers commerçants en porcelaine de Limoges ou des environs qui voyageaient à l'étranger (2).

C'est vers 1842-43 que D. Haviland vint s'établir à Limoges et que, grâce à lui, les relations avec les Etats-Unis devinrent de plus en plus suivies.

Après 1850 la stagnation des affaires en France poussa les fabricants à chercher de nouveaux débouchés à l'extérieur.

L'exposition de 1855 vint accentuer encore ce mouvement d'exportation. Dès lors les plus grandes fabriques limousines envoient quelques voyageurs visiter les pays d'Europe : l'Italie, la Suisse, l'Espagne, la Hollande ; certains parcourent même la Grèce, la Turquie, l'Asie mineure et l'Égypte (3).

1. Le Normand et de Moléon, *Annales de l'industrie française et étrangère*. Rapport anonyme sur les manufactures de la Haute-Vienne (an X, 1823), *Arch. de la Haute-Vienne*, M.

2. En 1829, Miguel, marchand, se rend à Genève ; Constant, marchand, va à Cologne. En 1834, Ruau, fabricant, se rend à Bruxelles ; en 1836 nous le voyons à Londres ; en 1847, Colany se rend à Baden Baden, etc. Après 1848, le nombre des passe-ports ne cesse d'augmenter.

D'après une communication de M. Leroux à la Société archéologique du Limousin, *Bulletin*, LVI 2.

3. C. Marbouty, « Quelques mots sur l'exportation de la porcelaine limousine », *Limoges illustré*, 1^{er} mai 1904.

Pendant la période de prospérité qui marqua le début du second Empire, la fabrique limousine prit un grand essor. Sa spécialisation dans la fabrication de la porcelaine de table, et l'amélioration de son outillage firent augmenter considérablement la production et bientôt les traités de commerce de 1860 vinrent stimuler l'exportation. De nombreux commerçants suivant l'exemple des étrangers qui étaient venus s'établir à Limoges, les Haviland, les Vogt, les Ahrenfeldt, en firent leur spécialité.

Des relations suivies s'établirent avec l'Angleterre, l'Allemagne, le nord de l'Europe et l'Amérique du Sud. La maison Alluau envoyait à l'étranger les deux tiers de sa production, la maison Pouyat un tiers de la sienne et les quantités exportées dépassaient déjà de beaucoup la consommation française.

Nos industriels, convaincus de leur supériorité et confiants dans l'avenir, s'endormirent sans se soucier de la rivalité des autres centres. Le réveil fut rude : en 1884, une crise formidable provoquée en partie par la concurrence allemande vint réduire subitement la consommation.

Peu à peu nous avons regagné le terrain perdu. Nous spécialisant dans la fabrication de l'article riche, nous avons gardé une clientèle fidèle dans les pays, comme les Etats-Unis, l'Angleterre où le consommateur peut payer cher la porcelaine supérieure qu'il demande. Au contraire, nos ventes ont diminué dans les pays comme l'Espagne, l'Orient, l'Amérique du Sud, où le goût, moins affiné, se contente d'articles moins finis et de la camelote que les fabriques d'Allemagne et de Bohême leur livrent à très bon marché.

Nos concurrents, il est vrai, ont fait de grands progrès tant au point de vue technique qu'au point de vue artistique. Ils savent à merveille imiter nos modèles et tirer parti de nos

formes et de nos décors. Si nous les surpassons encore par la perfection et le cachet artistique de nos produits, ils ont sur nous d'énormes avantages : ils arrivent à vendre leurs produits à meilleur compte ; plus entreprenants, moins timorés, ils savent attirer l'acheteur, se pénétrer de ses goûts, et, grâce à leur meilleure organisation commerciale, ils parviennent à le satisfaire mieux et plus vite.

Aujourd'hui (1907) les matières premières et les pâtes limousines sont exportées en très petites quantités : partout elles ont été supplantées par des kaolins et des feldspaths généralement de qualités inférieures, mais que leur bas prix fait préférer.

Par contre la porcelaine de Limoges est encore appréciée dans le monde entier et elle est exportée en quantités considérables. L'exportation dépasse certainement les deux tiers de la production et, bien qu'il soit difficile de l'estimer exactement, on peut l'évaluer à une douzaine de millions.

Les principaux pays acheteurs sont, en mettant à part les colonies françaises, l'Angleterre, l'Allemagne, la Belgique, la Hollande, l'Espagne et les autres pays d'Europe ; les Etats-Unis, les divers Etats de l'Amérique du Sud et le Levant.

Dans des lettres de la Chambre de Commerce au Conseil des Etats-Unis du 11 mai et du 8 juin 1898, publiées dans le *Bulletin de la Chambre*, nous relevons les évaluations suivantes pour les exportations annuelles, dans les divers pays :

Colonies françaises.	720.000 francs
Angleterre	1.450.000 »
Allemagne	730.000 »
Orient :	425.000 »

Suisse	375.000	»
Hollande et Belgique . .	375.000	»
Espagne et Portugal . .	360.000	»
Russie.	250.000	»
Italie	210.000	»
Etats-Unis	6.500.000	»
Amérique du Sud . . .	1.600.000	»
Canada	215.000	»
Divers.	570.000	»
Total.	13.780.000	»

A notre avis on aurait tort de donner à ces chiffres leur valeur absolue car leur total est vraisemblablement exagéré, mais au moins peut-on leur prêter une exactitude suffisante pour voir dans quelle proportion les exportations se répartissent entre les différents pays quant à la valeur (1).

Les chiffres des quantités sont en effet loin de correspondre aux chiffres des valeurs car on n'exporte pas les mêmes articles dans tous les pays. C'est ainsi que d'après M. Despaux (2), la porcelaine exportée aux Etats-Unis pourrait, en 1899, être évaluée à 1.750 francs la tonne alors que les articles envoyés dans l'Amérique du Sud ne valaient que 900 francs.

Nous allons étudier avec quelques détails la situation de notre commerce dans les principaux pays d'exportation. Au

1. Il nous a été impossible de nous procurer des chiffres plus récents. Il est bien difficile de se faire une idée exacte de l'exportation de nos porcelaines, aucune statistique n'existant sur la question. La Compagnie des chemins de fer d'Orléans seule pourrait connaître les quantités transportées et les diverses destinations des envois, mais elle ne communique aucun renseignement. Il faudrait d'ailleurs ajouter aux exportations directes les quantités qui, achetées par des commissionnaires français de Paris, par exemple, sont par la suite expédiées à l'étranger.

2. *Bull. de l'inspection du travail*, 1899 V. p. 385.

chapitre suivant nous verrons à quelles concurrences nous avons à faire face (1).

§ 3. — Le marché des Etats-Unis

De tous les clients de nos manufactures limousines, les Etats-Unis sont, et de beaucoup les plus importants. Pour nous, le marché américain est plus considérable que le marché français.

1. Nous n'avons pas seulement exporté nos produits à l'étranger, plusieurs de nos fabricants ont été y fonder des manufactures. Vers le milieu du xix^e siècle, Drapeyron en établit une à Barcelone, et les frères Baignol fondèrent celle de Passage, en Espagne.

Le plus important des fabricants de Limoges en fait actuellement construire une à Hof en Bavière sur les confins de la Thuringe et de la Bohême. Certaines maisons étrangères qui ont des usines à Limoges possèdent aussi des fabriques ailleurs. La maison Ahrenfeldt a un établissement à Limoges et un autre en Bohême ; la maison Bawo et Dotter a des ateliers de décors en Autriche.

Le Limousin a fourni aussi de nombreux artistes et ouvriers aux fabriques étrangères. Sur les registres de passe-ports de la préfecture de la Haute-Vienne on relève de nombreux porcelainiers. En 1818 un sieur Thomassin, artiste en porcelaine se rend à New-York pour y travailler de son état ; en 1826 Degot, tourneur, va à Turin ; en 1841, Bubby, modelleur, va à Vienne ; en 1846, Olivier, modelleur, se rend à Deutz (Allemagne). De nombreux passe-ports furent délivrés par la suite pour l'Italie, l'Espagne, les Pays-Bas, la Belgique, l'Angleterre, etc. ; mais l'énumération des titulaires n'offrirait aucun intérêt (Voir Leroux, *Bull. Soc. archéologique*, LVI-2).

En 1885 un certain nombre d'ouvriers furent engagés à Limoges pour aller fabriquer de la porcelaine à la Nouvelle-Orléans, aux Etats-Unis. Ils partirent sous la conduite d'un sieur Raby qui fut nommé directeur. Malgré les salaires élevés qui leur étaient payés (15 à 20 francs par jour pour un tourneur anglais) ils ne purent y rester et se firent presque tous rapatrier.

En 1886 des peintres limousins s'engagèrent à la Manufacture Impériale de Constantinople.

Aujourd'hui encore un certain nombre de nos artistes sont occupés en Russie ou les bons modelleurs gagnent jusqu'à 2.000 francs par trimestre.

Certaines de nos usines, les principales, y écoulent la presque totalité de leur production et, lorsque ce débouché se restreint, il en résulte pour notre industrie des crises redoutables. Aussi allons-nous étudier avec quelques détails nos relations avec ce pays.

IMPORTANCE. — De bonne heure, des porcelaines limousines passèrent aux Etats-Unis, puisque dès 1820, une partie des produits, de la manufacture Alluaud y était exportée. Mais pendant longtemps tous les envois se firent par l'intermédiaire des commissionnaires de Paris. Nos exportations étaient d'ailleurs peu importantes et étaient loin d'atteindre celles de l'Angleterre dont les faïences étaient alors fort recherchées. En 1839 sur 2.828.000 dollars de poteries qui entraient aux Etats-Unis, l'Angleterre envoyait 2.312.000 dollars et la France seulement 188.000 dollars.

Il fallut qu'un commissionnaire américain, M. D. Haviland vint s'installer à Limoges en 1842, pour que des relations directes s'établissent entre la fabrique limousine et les consommateurs américains (1).

Cet habile commerçant sut accommoder nos produits au goût de ses compatriotes et son entreprise réussit ; d'autres fabricants l'imitèrent et bientôt, on va le voir dans le tableau ci-dessous, les articles français évincèrent presque complètement les produits anglais.

Importation aux Etats-Unis (2)

Années	Porcelaine française	Faïence anglaise
	Colis	Colis
1842.	753	621

1. V. *suprà*, p. 247.

2. Chiffres officiels de l'Union.

1844.	1.847	740
1846.	2.087	528
1848.	3.274	493
1850.	3.038	439
1852.	»	»
1853.	8.594	374

Par la suite, ce commerce prit une extension telle que pour le faciliter un consulat des Etats-Unis fut établi à Limoges (1) en 1866.

Depuis lors le chiffre de nos exportations a continué à augmenter, lentement d'abord jusqu'en 1884, époque de crise, où l'on constate une dépression importante, puis très rapidement dans ces vingt dernières années.

On peut en suivre la progression dans le tableau ci-dessous.

Ces chiffres sont basés sur les prix de vente sur le marché de Limoges, ils ne comprennent pas par conséquent les frais de transport, de douane, etc. Il faudrait au moins les doubler pour avoir le prix de vente en Amérique.

On remarquera que la progression des quantités est loin d'être proportionnelle à celle des prix, car depuis 1868 ceux-ci n'ont cessé de diminuer. Les quantités exportées en 1906 sont donc beaucoup plus considérables que le chiffre ci-dessus comparé à celui de 1868 ne le laisserait croire (2).

Dans ces chiffres ne sont pas comprises les exportations assez considérables faites indirectement par des commissionnaires et des intermédiaires ne résidant pas à Limoges.

1. Il existe actuellement à Limoges avec le consulat des Etats-Unis, trois vice consulats, ce sont ceux d'Angleterre, d'Espagne et de Bolivie.

2. V. en appendice pp. 766 et suiv., les exportations aux Etats-Unis pour la France entière, et les importations totales de porcelaine aux Etats-Unis. V. aussi *Census*, 1900, IX, p. 908.

**Exportation des manufactures de porcelaine limousines
aux Etats-Unis (en francs)**

Années	Total des exportations	Années	Total des exportations
1868. . .	1.158.482	1888. . .	3.320.230
1869. . .	2.138.055	1889. . .	3.701.710
1870. . .	2.982.902	1890. . .	4.858.406
1871. . .	2.882.909	1891. . .	6.018.970
1872. . .	3.483.783	1892. . .	6.204.529
1873. . .	2.958.321	1893. . .	5.022.959
1874. . .	2.656.476	1894. . .	4.113.925
1875. . .	2.652.736	1895. . .	6.758.866
1876. . .	1.810.390	1896. . .	6.584.483
1877. . .	2.205.960	1897. . .	5.980.705
1878. . .	2.352.985	1898. . .	4.216.067
1879. . .	2.760.911	1899. . .	»
1880. . .	3.800.996	1900. . .	6.436.050
1881. . .	3.441.545	1901. . .	7.344.340
1882. . .	4.020.872	1902. . .	7.331.668
1883. . .	4.551.821	1903. . .	8.870.290
1884. . .	2.719.211	1904. . .	8.384.938
1885. . .	2.110.788	1905. . .	»
1886. . .	2.993.720	1906. . .	9.600.000
1887. . .	3.065.429		

La majeure partie de nos exportations aux Etats-Unis consiste en porcelaine de table, l'article fantaisie y tient peu de place. Les formes, les décors diffèrent parfois des genres qui s'écoulent en France et sont spécialement adaptés au goût américain. La composition des services n'est pas toujours

non plus la même que pour l'article français, ainsi, le service de table comporte généralement un plus grand nombre de pièces.

La presque totalité des envois consiste en porcelaines décorées (1) et nos manufactures ne pouvant lutter de bon marché avec les produits allemands expédient surtout des articles riches qui trouvent encore, on le voit, au pays des milliardaires un débouché très important.

MÉCANISME DE L'EXPORTATION. — Pour protéger leur industrie naissante et développer leurs forces productives, les Etats-Unis ont depuis longtemps, frappé les produits étrangers de droits prohibitifs. Les porcelaines n'ont pas été épargnées par les tarifs douaniers, et les taxes élevées qui les frappent gênent beaucoup nos importateurs.

L'augmentation des charges publiques à la suite de la guerre de Sécession amena le relèvement des droits de douane. Cependant bien que protectionniste, le tarif Morill de 1861 était encore modéré. Peu à peu les taxes augmentèrent jusqu'au tarif du 3 mars 1883 qui frappait également la porcelaine, la faïence et le grès à 35 0/0 *ad valorem*, pour le blanc, à 60 0/0 pour les articles ornés et décorés. Le Bill Mac-Kinley du 6 octobre 1890, ultra protectionniste, garda la même tarification.

L'arrivée à la présidence du démocrate Cleveland amena une revision des droits de douane dans un sens plus libéral ; le tarif Wilson mis en vigueur en septembre 1894 les abaissait à 30 et 35 0/0 *ad valorem*. Malheureusement son application fut de courte durée ; le retour au pouvoir du parti républicain dominé par l'influence des manufacturiers, fut

1. En 1906, l'importation de la porcelaine française aux Etats Unis a été de 246.645 dollars pour la porcelaine blanche et de 1.708.459 dollars pour la porcelaine décorée.

la cause d'une nouvelle aggravation des tarifs : le Bill Dingley appliqué le 24 juillet 1897, rétablit les droits de 55 0/0 sur la porcelaine blanche et 60 0/0 sur la porcelaine décorée. Ils sont encore en vigueur aujourd'hui. Souvent les représentants du commerce limousin, la Chambre de commerce entre autres, ont réclamé la réduction du taux vraiment prohibitif de ces droits, mais aucune intervention du gouvernement français n'a pu les faire diminuer (1).

Malgré la lourdeur de ces taxes, notre exportation qui se compose de produits de luxe atteignant déjà un prix élevé, n'en souffrait pas trop ; elle était par contre beaucoup plus gênée par les mesures accessoires qui en assuraient la perception. Ce sont les incidents qui à plusieurs reprises, notamment en 1898 et en 1907 ont surgi à propos de leur application qui ont déchainé sur notre industrie des crises douloureuses. Il est nécessaire d'insister quelque peu sur le mécanisme de la perception des droits de douane.

Les droits qui frappent les porcelaines étant des droits *ad valorem*, ils sont perçus par la douane sur les prix portés aux factures consulaires produites par l'exportateur. Celles-ci doivent être établies, selon les ports d'importation, en triple ou en quadruple exemplaire (2).

Comme presque tous les fabricants qui font la grande

1. En 1899 des pourparlers furent engagés avec le gouvernement des Etats-Unis pour conclure un traité de commerce. A cette occasion le ministre du Commerce répondait aux doléances de la Chambre de Commerce de Limoges « que les porcelaines étaient au nombre des articles pour lesquels l'ambassadeur de la République avait pour instructions, dans les négociations qu'il poursuivait, de faire tous ses efforts en vue d'obtenir une réduction ». Le gouvernement américain refusa d'accorder un avantage quelconque à nos articles. Du reste, le traité ne fut jamais ratifié par le Sénat des Etats-Unis.

2. Les déclarations d'exportation qui énumèrent les prix et charges de toutes sortes portés sur les factures, doivent être authentifiées par le consul des Etats-Unis du district de l'expéditeur.

majorité des exportations possèdent des dépôts à New-York (1), ils sont obligés de se facturer les envois à eux-mêmes. Ils peuvent ainsi être tentés de porter sur leurs factures des prix fictifs, de faire comme on le dit des *sous évaluations* de leurs produits et par conséquent de frustrer la douane. Il en est de même pour les maisons qui expédient à des correspondants ayant le monopole de la vente en Amérique. Pour éviter la fraude, la loi exige que la valeur déclarée « corresponde exactement à celle des marchandises sur le marché étranger ». La difficulté est justement de déterminer ce prix de marché qui doit être : la valeur des marchandises au prix de gros sur le marché expéditeur au moment de l'envoi et sous la forme de colis, prêts pour l'expédition.

C'est là on le conçoit un moyen d'évaluation arbitraire, car, pour la porcelaine, le prix de vente varie non seulement avec les quantités achetées, les conditions de paiement, mais aussi avec les modèles, les prix de revient, qui, pour des articles similaires, peuvent différer beaucoup d'une usine à l'autre et aussi avec la valeur commerciale de la marque de fabrique. Précisément c'est l'estimation de ces prix de marché qui à plusieurs reprises a été la cause des conflits qui ont éclaté entre les exportateurs limousins et la douane américaine.

A la suite des incidents de 1898 et à la demande des fabricants limousins, M. le major Williams, agent du trésor fédéral à Paris fut chargé (2) par le secrétaire de la Trésorerie de venir faire une enquête à Limoges pour s'informer s'il existait sur place un prix de marché. L'envoyé des Etats-Unis demanda aux divers fabricants exportateurs, de lui fournir leurs prix nets de vente « de chaque pièce séparément du ser-

1. Une dizaine de fabriques limousines possèdent des maisons de vente à New-York.

2. En 1899.

vice, ligne américaine, 125 pièces, blanc, choix et décor, le meilleur marché, bord uni et festonné » (1).

Plusieurs exportateurs, les principaux, répondirent à son appel, mais 11 fabriques représentant 20 à 25 0/0 de l'exportation aux Etats-Unis, refusèrent de communiquer leurs prix, estimant qu'un prix de marché unique ne profiterait qu'aux marques qui font prime en Amérique. Un tarif n'en fut pas moins élaboré qui devait servir non de tarif obligatoire, mais d'étalon, de barème, pour régler les difficultés de douane. Ensuite, pour donner satisfaction aux maisons secondaires, il fut décidé que pour les trois principales manufactures de Limoges dont la marque fait prime en Amérique les prix du marché seraient augmentés de 10 0/0 ; pour la plus importante fabrique même, le prix de marché ordinaire de certains articles est augmenté de 26 0/0. C'est sur les chiffres ainsi obtenus que sont perçus les droits de douane.

L'entente cependant ne s'est pas faite encore et certains fabricants se plaignent d'être obligés de déclarer des articles à la douane pour un prix plus élevé que le prix de vente véritable.

Voici maintenant comment ont lieu, en principe, les opérations d'entrée.

L'importateur américain remet à la douane, en même temps que la facture consulaire et la déclaration d'exportation reçues de l'expéditeur, une déclaration d'entrée où il décrit chacune des marchandises, en indique la valeur et calcule le montant des droits qu'il juge applicables.

Le *percepteur* reçoit ces droits et remet généralement à l'importateur un permis de livraison qui lui permettra de retirer ses marchandises. Cependant un lot sur dix ou un lot par

1. *Bulletin de la Chambre de commerce de Limoges.*

expédition si elle en comporte moins est retenu et envoyé au magasin des apprécieurs (*appraisers*) pour y être contrôlé. Les marchandises sont alors soumises à l'inspection du *local appraiser*. Si celui-ci constate une sous évaluation par rapport au prix de marché, les marchandises sont frappées d'un droit additionnel de 1 0/0 pour chaque 1 0/0 au dessus de la valeur déclarée, et si l'évaluation de l'*appraiser* dépasse 5 0/0 de la valeur déclarée, la saisie des marchandises peut être ordonnée.

La loi met à la disposition des agents du fisc plusieurs moyens pour procéder aux évaluations. Ils peuvent rechercher le véritable prix de vente, à l'aide de divers témoignages : celui de l'importateur, de ses concurrents ; à l'aide des catalogues, circulaires, factures diverses dont ils disposent et aussi, au moyen des renseignements que leur fournissent les agents chargés de faire des enquêtes à l'étranger et de ceux qu'envoient les agents consulaires. Ils peuvent encore calculer le prix de revient à l'aide des divers éléments de production, en y ajoutant un certain bénéfice. Enfin il leur est loisible de rechercher les prix de vente des marchandises aux Etats-Unis et d'en déduire le prix de vente dans le pays de production.

L'importateur peut se soumettre à la sentence du *local appraiser* ; mais il a la faculté d'en appeler d'abord à l'*appraiser général* et ensuite au comité des trois *appraisers* généraux (*Board of Général Appraisers*). Il peut alors, lorsque l'affaire est appelée, comparaître en personne, amener des témoins et un avocat pour défendre sa cause.

Pour se renseigner, les *appraisers* généraux font appel le plus souvent au concours d'autres importateurs à qui ils demandent d'évaluer les marchandises en litige. Sans doute, des précautions sont prises pour que ces importateurs ne con-

naissent ni le nom du propriétaire de la marchandise, ni le montant de la déclaration, ni aucun autre détail qui puisse les renseigner sur sa provenance ou sa destination. Malgré toutes ces mesures plus ou moins efficaces, on voit les grands inconvénients qu'il peut y avoir pour un commerçant à se voir en quelque sorte jugé par son concurrent, sans d'ailleurs pouvoir se défendre. Le jugement rendu par les trois appraisers généraux est en dernier ressort et un appel n'est plus possible auprès de l'*U. S. Circuit court* ou de l'*U. S. Circuit court of Appeals*, ou même de l'*U. S. Suprême court*, que pour vice de procédure ou violation de la loi.

Quand la décision des appraisers est définitive les marchandises reviennent au percepteur qui reçoit les droits.

On voit combien une telle réglementation laisse de place à l'arbitraire de l'administration qui peut, sous divers prétextes, poussée peut-être par des fabricants américains (1), gêner considérablement ou même arrêter complètement l'importation des commerçants étrangers.

Telles étaient encore dans les premiers mois de 1907, les conditions faites aux commerçants européens. Aussi, les contestations entre les importateurs et la douane, étaient-elles fréquentes, la plupart du temps elles n'avaient pas de conséquences bien fâcheuses ; mais parfois, quand les intérêts de plusieurs importateurs étaient plus ou moins solidaires et que les réclamations de la douane étant élevées, celle-ci mettait l'embargo sur toutes les marchandises, elles pouvaient avoir pour conséquence une crise de production. C'est ce qui est arrivé à plusieurs reprises à Limoges et les maisons qui se voyaient fermer leur principal débouché, durent parfois suspendre la fabrication, au moins en partie.

1. Il a quelques années les fabricants américains entretenaient un délégué qui avait pour mission de surveiller ce qui se passait à la douane de New-York.

Ainsi, en 1907, cinq maisons limousines entrèrent en conflit avec l'administration américaine et furent obligées pendant quatre mois d'accumuler les marchandises et même de licencier une partie de leur personnel. Encore n'est-ce que grâce à l'intervention de notre ambassadeur à Washington que le conflit put enfin recevoir une rapide solution.

Tous les importateurs se plaignaient à juste titre de l'insécurité et des complications d'une pareille organisation (1).

Les Allemands, notamment, en souffraient plus que nous, parce que leurs articles de camelote supportent moins facilement les surtaxes douanières prohibitives et aussi, parce que la douane profitait de la base choisie pour les droits *ad valorem* pour combattre les exportations à bon marché. Ils se plaignirent à plusieurs reprises à leur gouvernement de l'arbitraire du régime douanier américain (2). Des négociations eurent lieu entre l'Allemagne et les Etats-Unis qui ont abouti en 1907 à un accord.

A l'occasion d'une convention commerciale conclue le 2 mai 1907 (3) entre les deux pays, un certain nombre de modifications furent apportées à la procédure administrative douanière ; elles sont énumérées dans une note du secrétaire d'Etat américain jointe à la convention. Les Etats-Unis accordent aux industriels et aux commerçants allemands les avantages suivants :

1° La valeur marchande des objets fabriqués uniquement

1. V. *Bulletins de la Chambre de commerce de Limoges*, 1907. Chambre de commerce, *La question douanière aux Etats-Unis*, Limoges, 1907. Sayous, « Nos exportations aux Etats-Unis et les douanes américaines », *Bull. de la Fédération des industriels et commerçants français*, n° 44. Divers articles dans les journaux locaux.

2. Lettre des Anciens de la corporation des marchands de Berlin au chancelier de l'Empire (20 juillet 1905).

3. Mise en vigueur le 1^{er} juillet suivant.

ou presque uniquement pour l'exportation et n'ayant par suite pas de prix de vente dans le pays d'origine, sera calculée, autant que possible, d'après les prix d'exportation consignés sur la facture de l'exportateur ;

2° Les exportateurs désirant consigner des marchandises pour les Etats-Unis étaient tenus de renseigner le consul américain sur le prix de revient de chaque marchandise : les prix des matières premières, de la main d'œuvre, les lieux de provenance, etc ; déclarations qui étaient souvent difficiles et qui pouvaient violer les secrets de fabrication. A l'avenir, le consul ne pourra exiger ces détails qu'au cas où l'administration douanière les réclamera spécialement ;

3° En cas de réexpertise par le *Board of General Appraisers*, les discussions doivent être publiques, à moins que l'intérêt général ne s'y oppose, encore dans ce cas, le secrétaire d'Etat du Trésor, devra-t-il être prévenu et le jugement devra-t-il être motivé ;

4° Les formalités de la certification des factures par le consul américain du district d'exportation sont de beaucoup simplifiées ;

5° Pour renseigner les appraisers et déjouer les fraudes, l'administration du Trésor envoie dans les pays d'exportation des agents spéciaux chargés de faire des recherches et des enquêtes. Les uns, les *Confidential Agents*, habitent constamment le pays, les autres appelés *Special Agents* sont chargés de missions temporaires. Leur façon de procéder qui consistait à pénétrer dans le domaine privé et secret du fabricant avait donné lieu à de nombreuses réclamations. Les Anciens de la Corporation des Marchands de Berlin se plaignaient que les agents américains, après s'être introduits chez les industriels et les commerçants comme acheteurs ordinaires, souvent avec la recommandation de consuls des Etats-

Unis, fissent ensuite des rapports inexacts. Désormais, ces agents ne pourront plus être secrets, ils seront accrédités auprès du gouvernement allemand, ils devront coopérer avec les Chambres de Commerce de leur circonscription et devront être considérés comme *personæ gratæ* ;

6° Enfin, pour prouver la sincérité de sa déclaration, l'exportateur pourra fournir des certificats de valeur délivrés par les Chambres de Commerce ; les appraisers devront les accepter comme faisant foi et en faire état dans leur appréciation des témoignages.

Du fait de la mise en vigueur de cette convention, nos concurrents allemands se trouvaient avantagés de beaucoup ; aussi les commerçants et les industriels français se préoccupèrent de savoir s'ils pouvaient, eux aussi, bénéficier de ces concessions en vertu des traités qui nous garantissent le traitement de la nation la plus favorisée.

A la demande de notre ambassadeur, à Washington, satisfaction nous fut accordée (1). Il ne pouvait en être autrement puisqu'il ne s'agissait pas là de conventions tarifaires. Une seule réserve fut faite par le secrétaire d'Etat américain ; il demanda « qu'avant de donner aux certificats des Chambres de commerce françaises la même valeur qu'aux documents établis par les Chambres de commerce allemandes, l'administration américaine fut mise à même de constater que l'organisation de ces Compagnies en France et en Allemagne offrait des caractéristiques de même nature ». Notre ambassadeur répondit par une note contenant les renseignements demandés qui fut bien accueillie.

Depuis lors, à la demande des commerçants limousins,

1. Sénat, séance du 2 juillet 1907. Question de M. Lavertujou et réponse du ministre des Affaires étrangères, *Journal officiel*, 3 juillet, p. 826.

une commission américaine, composée de MM. J.-B. Reynolds, sous-secrétaire d'Etat du Trésor, Marion de Vries, président du Board of general Appraiser et B. S. Waite, general appraiser, visita Limoges en 1907 (1), pour se rendre compte sur place des conditions générales de la production et de la vente de la porcelaine, et se renseigner sur la valeur de la Chambre de Commerce.

Lors de ce voyage, sur la proposition de M. Reynolds, fut décidée la création, à Limoges, d'une commission locale, composée du président de la Chambre de Commerce, d'un fabricant de porcelaine, et du consul des Etats-Unis. Elle était chargée « de demander les prix de toutes les maisons afin d'établir un juste prix, en tenant compte, toutefois, de l'importance de fabrication de chaque maison. Une fois la liste de ce juste prix en usage, il ne devait plus être créé aucune difficulté par la douane sans un avis préalable donné à la Chambre de Commerce (2) ». Ce nouveau système d'évaluation devait entrer en vigueur le 1^{er} janvier 1908 (3).

Souhaitons que cette fois l'accord soit définitif et que, selon l'opinion exprimée par un des commissaires, « les litiges sur les produits de Limoges aient été enfin réglés une fois pour toutes ».

LA PRODUCTION AMÉRICAINE. — Le lecteur s'est sans doute

1. Fin septembre.

2. *La question douanière aux Etats-Unis*, 1907, p. 20.

3. Les pourparlers se prolongèrent plus longtemps qu'on n'avait prévu. Le règlement intervenu entre le Département du Trésor des Etats-Unis et la Chambre de commerce de Limoges n'a été mis en application que le 24 octobre 1908. Une « échelle de proportion » ou « *rate list* » a été établie et les fabricants ont fourni des échantillons des différents types de leur fabrication dont les évaluations serviront de base aux appréciations en Douane pour toutes les exportations. — V. pour plus de détails : Chambre de Commerce de Limoges. *La porcelaine de Limoges et la douane des Etats-Unis. Documents et solution*. Broch. Limoges. 1908.

demandé déjà comment à l'abri de ses hautes murailles douanières, l'Amérique n'a pu se constituer une industrie céramique assez puissante pour évincer complètement des Etats-Unis les porcelaines étrangères. Cependant les matières premières nécessaires à la fabrication de cette poterie se trouvent en abondance sur le continent américain, le kaolin d'assez bonne qualité se rencontre surtout dans les Etats de Pennsylvanie, de Delaware, de New-Jersey, d'Illinois, de Missouri et d'Ohio. Le feldspath et le quartz dans les Etats du Maine, de Maryland, de Connecticut, et de Pennsylvanie.

L'industrie porcelainière n'apparut que très tard aux Etats-Unis. En 1876 il n'existait qu'un très petit nombre d'usines dont la fabrication consistait seulement en boutons de portes, plaques indicatives, et autres objets analogues ; quelques services de toilette avaient bien été exposés la même année à Philadelphie, mais ils étaient mal réussis et coûtaient plus cher que l'article français. Des tentatives faites avec l'aide d'ouvriers spécialistes amenés à grands frais du Limousin à la Nouvelle-Orléans en 1885-1886 ne réussirent pas.

A la faveur du Bill Mac Kinley, plusieurs manufactures se fondèrent après 1890, pour profiter de l'aggravation des droits de douanes (1).

La production de la porcelaine de service qui n'était alors que de 460.334 dollars atteignait en 1900 : 1.223.978 dollars et sortait en grande partie des manufactures de New-Jersey, de New-York et de l'Ohio (2) qui ne faisaient que de grosses porcelaines courantes. Le rapport de M. Jefferson Middle-

1. M. Loebnitz dans son rapport sur la céramique à l'exposition de 1889 citait cette phrase d'un manufacturier américain membre du Comité du traité franco-américain de 1878 : « Donnez-nous seulement dix ans encore pour perfectionner notre industrie céramique et nous ne demanderons plus aucune protection ».

2. *Census*, 1900, IX, p. 900.

ton (1) sur les produits céramiques, reconnaissait que la plus grande partie des poteries fines était importées (2).

La situation depuis n'a guère changé et les Etats-Unis sont tributaires de l'étranger pour presque toutes les porcelaines fines qu'ils consomment. Il y a plusieurs raisons à cet état de choses. Sans doute, les kaolins américains ne sont pas de très bonne qualité, peut-être aussi les usines ne possèdent-elles pas un personnel assez expérimenté et assez homogène pour que l'exploitation soit très rémunératrice, mais la véritable cause qui empêche les fabriques américaines de pouvoir soutenir la concurrence européenne, c'est le haut prix de la main-d'œuvre (3). Les Etats-Unis produisent peu de porcelaine parce que la mécanique et la machine qui suppriment la main-d'œuvre n'ont pu encore, pour cette fabrication, remplacer complètement la main de l'ouvrier, et que, malgré les droits de douane qui les favorisent, elles ne peuvent vendre à aussi bon marché que les manufactures françaises ou allemandes.

Il est bien vrai qu'avec l'introduction du machinisme et du coulage dans la fabrication, l'habileté de l'ouvrier a une moins grande importance mais elle en a encore beaucoup.

1. *Census*, 1900. IX.

2. Voici d'après le *Census* (1900, IX, p. 933) quelle était alors la production américaine :

Semivitreous porcelain ware (tone porcelain) value . . .	\$ 3 048.762
China (porcelain)	1.255.978
Bona china, Delft an Belleek ware	42.000
Sanitary ware	1.850.225
Solid porcel. bath, tubs, etc.	361.652
Porcelain electrical supplies	470.355
Porcelain door knobs	78.333
Porcelain hardware triumphring	48.528
Art pottery and porcelain.	629.402

3. Les ouvriers céramistes gagnent couramment 3 dollars par jour.

Or, nos fabriques limousines ont à leur disposition une main-d'œuvre instruite, habile et relativement peu chère; des matières premières d'excellente qualité et surtout, elles ont pour elles une longue expérience et une vieille renommée.

Aussi il semble bien que sur le marché des Etas-Unis nous ayons moins à redouter pour l'avenir immédiat la concurrence des manufactures indigènes que celle des importateurs allemands et japonais; nous le verrons au chapitre suivant (1).

§ 4. — L'exportation sur les autres marchés étrangers

L'adoption du régime de l'Union douanière en 1892, a favorisé la vente des porcelaines limousines dans nos colonies où le goût et les modes françaises sont prédominants; mais une bonne partie de leurs achats passe par l'intermédiaire des commissionnaires parisiens.

Bien que l'Allemagne soit notre concurrente sur tous les marchés du monde et qu'elle produise des porcelaines en grande quantité, elle est encore notre tributaire pour les articles riches. Il est impossible à nos manufactures de lutter avec celles de Thuringe et de Bavière pour l'article courant, mais, malgré la douane et les frais de transport élevés nous livrons sur leur propre marché des articles de luxe mieux faits et à meilleur marché

L'Angleterre ne produit pas de porcelaine dure et les énormes usines du Staffordshire ne fabriquent que de la faïence

1. Les Etats-Unis envoient pourtant déjà à l'étranger des porcelaines communes et leurs exportations augmentent tous les ans. En 1895 elles n'étaient que de 24.872 dollars; en 1900 elles atteignaient 68.852 dollars. *Census*, IX, p. 909.

et de la porcelaine mixte. C'est seulement à partir de 1860-1862 que nos exportations dans ce pays prirent quelque importance, grâce au traité de commerce qui admettait nos produits en franchise et aussi au succès obtenus par les fabricants limousins à l'Exposition de Londres.

L'Angleterre est aujourd'hui encore un de nos meilleurs clients et nos produits trouvent un débouché assez facile dans la classe riche qui peut payer des prix élevés. Nos exportations semblent cependant être plutôt en diminution.

En *Espagne* et en *Portugal* nos ventes qui avaient diminué beaucoup après 1883, semblent être en reprise. Le mauvais goût des acheteurs s'y accomode mal de nos décors qui ne comportent pas d'excès de couleurs vives et ceux-ci préfèrent le luxe criard mais économique des produits allemands, autrichiens ou même berrichons. Aussi n'y envoyons-nous que des articles courants.

Les quatre manufactures de porcelaine qui sont aujourd'hui en activité en *Belgique*, et qui fabriquent annuellement pour 1.200.000 francs de porcelaine, sont loin de produire assez pour suffire à la consommation locale. Elles font, d'ailleurs, surtout de la grosse porcelaine et des isolateurs électriques et les deux tiers en sont exportés (1) ; aussi les importations dépassent-elles de beaucoup la production. Si le Limousin fournit encore à la Belgique une partie de ses pâtes, il voit ses produits fabriqués, de plus en plus supplantés par les porcelaines allemandes. Celles-ci sont représentées surtout par l'article ordinaire à bon marché. Nous fournissons encore les services de luxe ; mais, alors qu'en 1905 les importations de porcelaine en Belgique n'étaient pour toute la France que de

1. Elles occupaient en 1905, 500 ouvriers et utilisaient une force de 80 chevaux-vapeur.

Les deux principales sont situées aux environs de Mons.

424.465 francs elles atteignaient pour l'Allemagne 2.564.278 francs (1).

L'*Italie* est une de nos plus anciennes clientes, nos exportations dans ce pays qui comprennent presque exclusivement des porcelaines riches, n'ont cependant pas tendance à augmenter. Nous avons en effet à lutter sur ce marché avec les produits justement renommés de la manufacture Ginori de Doccia près Florence une des plus vieilles d'Europe (2).

Notre commerce avec la *Russie* est entravé par des droits de douane prohibitifs qui défendent les industries de ce pays et qui atteignent actuellement jusqu'à 285 francs les 100 kilos pour la porcelaine décorée. Aussi n'envoyons-nous que des articles de grand luxe représentant une grosse valeur sous un faible poids. La consommation nationale est alimentée d'ailleurs par des manufactures locales, entre autres par la célèbre société céramique Koustnetzow de Moscou, la plus importante du monde, qui occupe dans ses nombreuses fabriques plus de 10.000 ouvriers.

En *Orient*, surtout en Turquie et en Egypte, notre fabrication fut longtemps prépondérante mais dans ces vingt dernières années, elle s'est laissée supplanter par les produits autrichiens que les manufactures de Bohême expédient en grande quantité.

La porcelaine de Limoges occupa longtemps la première place sur tous les marchés de l'Amérique. Il y a 25 ans, la France fournissait presque toute la porcelaine importée dans l'*Amérique centrale* et dans l'*Amérique du Sud*, aujourd'hui

1. V. *Monographies industrielles* publiées par l'Office du travail de Belgique, « Industries céramiques », Bruxelles, 1907.

2. Depuis plusieurs années cette maison a fusionné avec la maison Richard de Milan et cette société exploite aujourd'hui en Italie de nombreuses usines qui produisent des majoliques et des faïences en même temps que tous les genres de porcelaine.

l'Allemagne l'a partout remplacée et notre commerce perd tous les jours du terrain. Nos produits sont encore connus et estimés, mais les importateurs leur préfèrent les articles que les voyageurs allemands viennent leur offrir à beaucoup meilleur marché. Dans la plupart des petits pays où l'on ne consomme que des articles courants comme le Guatemala, le Honduras, le Salvador, le Nicaragua, Costa-Rica, Panama, Cuba, Porto-Rico, la Jamaïque, Sainte-Lucie, la Trinité, la Colombie, la Bolivie, le Pérou, le Paraguay (1), les produits français sont à peu près inconnus, toute la porcelaine importée est fournie par l'Allemagne, quelquefois aussi, mais en faible quantité, par l'Autriche et la Belgique.

Ces produits ont encore des débouchés assez réguliers, au Chili, au Brésil, dans la République Argentine (2) dans l'Equateur (3), dans l'Uruguay (4) où quelques maisons limousines exportent encore des articles riches, surtout des services à thé, à café et des services à toilette. Au Mexique où nous

1. En 1903 sur 9.654 francs de porcelaine importée au Paraguay, les produits français n'entraient que pour 315 francs.

2. Les importations argentines de porcelaine se répartissent ainsi :

	Quantités	Valeurs
Allemagne	52 0/0	44 0/0
France	20 0/0	22 0/0
Belgique	12 0/0	18 0/0
Divers	16 0/0	16 0/0

(Documents de l'Office du commerce extérieur).

3. Pour 1903 les importations de porcelaine dans l'Equateur se répartissent ainsi :

Allemagne	6 891 kilos
France	3.592 —
Belgique.	189 —
Etats-Unis	110 —

(Documents de l'Office du commerce extérieur).

4. En 1903 les importations de porcelaine en Uruguay atteignent 11.460 piastres sur un total de 24.492 piastres.

tenions autrefois la première place (1) nous venons maintenant bien après l'Allemagne qui fait six fois plus d'affaires que la France.

C'est surtout au manque de voyageurs et de dépôts et aux prix élevés de nos produits, qu'il faut attribuer le déclin continu de notre situation commerciale en Amérique, au grand profit des maisons allemandes. Une meilleure organisation commerciale seule, pourrait nous permettre de reconquérir notre ancienne prépondérance dans ces pays où n'existe encore aucune fabrique de porcelaine (2) et où la consommation ne peut que s'accroître avec le bien-être et les facilités de la vie (3)

Tels sont les principaux débouchés de la porcelaine de Limoges à l'étranger car nos expéditions en *Asie* et en *Afrique* sont insignifiantes ; en *Australie* elles ont aussi peu d'importance (4).

Sur beaucoup de marchés, nous l'avons vu, notre commerce est en décroissance et même sur ceux où il progresse, il augmente beaucoup moins rapidement que celui de nos concurrents.

1. Dès 1814 les produits de la maison Alluau étaient connus au Mexique, mais c'est seulement vers 1860 que les exportateurs limousins entrèrent en relations directes avec ce pays.

2. Une manufacture de porcelaine existe bien au Mexique, mais elle se borne à fabriquer des produits d'usage courant.

3. Voir pour tout ce qui concerne l'Amérique et les Antilles non compris les Etats-Unis et le Canada, les *Monographies industrielles et commerciales* publiées par l'Office national du commerce extérieur, « Le commerce de la porcelaine et de la verrerie », n° 13, 1906. Cet ouvrage publié en plusieurs fascicules contient de nombreux renseignements très précis et très détaillés qui pourraient être fort utiles à nos exportateurs s'ils voulaient les consulter ! Nous leur avons fait nous-mêmes de nombreux emprunts.

4. A la suite du succès de la collectivité des porcelainiers limousins à l'Exposition de Melbourne en 1880-1881 un comptoir de vente avait été créé dans cette ville.

CHAPITRE III

LA CONCURRENCE DES AUTRES CENTRES DE PRODUCTION

Les manufactures limousines ont à lutter tant sur le marché français que sur les marchés étrangers, avec des concurrents nombreux et puissants ; nous allons étudier rapidement quels sont les moyens de production et de vente pour essayer de connaître les causes de leur supériorité ou de leur faiblesse.

§ 1. — La concurrence française

LE BERRY. — Après le Limousin, c'est le centre berrichon qui produit en France le plus de porcelaine. On y compte actuellement une vingtaine de fabriques exploitant plus de 40 fours et employant près de 4.000 ouvriers (1).

1. L'industrie porcelainière occupe en Berry environ 3,850 personnes actives. Aujourd'hui les ouvriers se répartissent ainsi entre les principaux centres :

Vierzon	2.500 ouvriers
Foccy	300 —
Mehun	500 —
La Celle	250 —
Villedieu	300 —

Ces manufactures produisent surtout des articles d'usage courant : services de table et de toilette, cabarets à bon marché, articles limonade pour hôtels et restaurants, vaisselles pour colporteurs et forains, appareils sanitaires. Beaucoup d'usines ont une faible importance et sont plus ou moins spécialisées dans la production de petits articles, tels que boutons de portes, isolateurs divers pour électricité, etc. Quelques-unes cependant, entre autres la maison Hache et C^{ie} à Vierzon et la maison Pillivuyt à Mehun et à Foëcy font aussi les services de luxe et de fantaisie ; elles se sont même fait une spécialité des couleurs de grand feu.

Les divers éléments de la production sont en Berry d'un prix moins élevé qu'à Limoges. Les pâtes sont en grande partie préparées sur place avec des matières premières du pays. Les carrières de kaolin d'Echassières, de Beauvoir et des Collettes, dans l'Allier, sont très abondantes ; cependant les moulins emploient aussi d'assez grandes quantités de décantées des Pyrénées et de kaolins anglais que le canal du Berry peut amener à bon compte. Les sables feldspathiques viennent d'Augy (Cher), de Decize et aussi de Drevant. Ces derniers peuvent arriver par eau. Les cailloux sont tirés de Lugy (Nièvre) ou du Limousin.

Nous envoyons bien encore en Berry quelques matières premières, mais elles ne sont utilisées que pour la fabrication des objets de luxe.

Les pâtes, préparées presque toujours à sec, avec ces matières n'ont pas, sans doute, les qualités des pâtes limousines, mais elles ont le grand avantage de coûter 40 0/0 moins cher.

Les fabriques trouvent en outre sur place les argiles réfractaires nécessaires pour fabriquer les gazettes ; elles leur coûtent 12 francs alors qu'elles nous reviennent à 19 francs.

Presque partout la cuisson au charbon a remplacé l'ancienne cuisson au bois, mais on emploie plutôt les charbons français de Commeny et surtout de Montceau qui arrivent à bon compte. Le canal permet d'ailleurs d'amener les houilles anglaises avec 10 0/0 d'économie sur les prix de Limoges (1).

Dans les manufactures du Berry les salaires ne diffèrent guère de ceux qui sont pratiqués chez nous. S'ils sont à un taux légèrement plus bas pour les pâtièrs et les peintres (2), ils sont plus élevés pour les manœuvres. Mais la main-d'œuvre y est bien moins habile que dans les maisons de Limoges et les artistes y sont rares. Les modeleurs capables de créer un genre nouveau sont très peu nombreux, encore viennent-ils presque tous du Limousin (3).

On conçoit que, dans de telles conditions de fabrication, le centre berrichon soit parvenu à produire à très bon marché (4) mais, comme il s'est jusqu'alors borné à faire de la grosse porcelaine, les fabricants limousins spécialisés au contraire dans la porcelaine de luxe se sont peu souciés de sa concurrence. Les produits du Berry s'écoulent presque tous en France et les exportations en Europe et en Amérique ne sont pas très importantes (5); sur tous les marchés actuellement ils se trouvent en concurrence avec les articles allemands plutôt qu'avec les articles limousins. Mais le temps

1. Il est juste de noter pourtant que le canal de Berry est souvent à sec en été. Avec le transport par chemin de fer les prix sont sensiblement les mêmes qu'à Limoges.

2. Les fileurs sont payés en Berry de 0 fr. 50 à 0 fr. 60 l'heure et à Limoges de 0 fr. 60 à 0 fr. 85.

3. Les fabricants n'ont cessé de demander la création d'une école spéciale de céramique. Depuis quelques années un *Cours d'application céramique* a été annexé à l'Ecole professionnelle de Vierzon.

4. Les manufactures du Berry livrent à 8 fr. 50 la douzaine des bols décorés dont la même grandeur se paye à Limoges 20 francs.

5. La situation centrale du Berry, éloignée des frontières de mer rend les

n'est peut-être pas éloigné où ils entreront en rivalité, si, obligés de reculer devant l'envahissement des porcelaines allemandes, ils sont forcés de chercher de nouveaux débouchés. Nos industriels semblent ne pas songer à cette éventualité.

Déjà cependant plusieurs grandes usines du Cher, disposant d'importants capitaux et pourvues de tous les perfectionnements de la technique moderne, commencent à se livrer à la fabrication de luxe. Ces usines ont sur les nôtres d'importants avantages : elles se trouvent à proximité de toutes les matières premières, surtout de la plus lourde et la plus encombrante, de la houille ; les questions ouvrières semblent n'y avoir pas atteint encore l'état aigu où elles sont arrivées à Limoges (1) et, si elles peuvent former un personnel artistique homogène, il n'est pas absurde de supposer avec Ebelmen et Salvétat que la concentration de l'industrie porcelainière se pourrait faire un jour auprès des mines de houille.

LES AUTRES CENTRES FRANÇAIS. — A part les manufactures du Limousin et du Berry il n'existe pas en France d'autre centre porcelainier vraiment important, et on ne trouve plus que des fabriques disséminées dont le chiffre d'affaires n'est pas consi-

exportations plus difficiles. Au contraire la proximité de Paris diminue les frais de transport en France.

TARIF SPÉCIAL PV. 21 (ORLÉANS). PORCELAINE EMBALLÉE

Par 50 kilos au moins :

De Vierzon à Paris, 499 km., 23 francs la tonne ;

De Mehun à Paris, 214 km., 24 fr. 75 la tonne.

Par 4.000 kilos au moins :

De Vierzon à Bordeaux, 425 km., 44 fr. 50 ;

De Mehun à Bordeaux, 433 km., 41 fr. 50.

1. Le mouvement syndicaliste y est beaucoup moins avancé, on ne compte guère que 450 syndiqués à Vierzon et 300 à Mehun. Il n'existe pas encore d'organisation dans les autres centres (1907).

dérable. Dans le département de la *Seine* il existe bien encore quelques petites fabriques, mais elles sont toutes spécialisées dans la production de la fantaisie et de la porcelaine d'art (1). Les quelques fabriques établies dans l'*Allier* à Champroux, Lurey-Levy s'adonnent à la fabrication très ordinaire.

Les porcelaines à feu qui sont devenues la spécialité d'une importante maison de Limoges sont aussi fabriquées dans d'autres usines, notamment à la *Celle-sur-Loire*, à *Bayeux*, à *Orchamps*, à *Mehun* et dans plusieurs petites manufactures de la *Drôme*, mais la plupart des fabricants ne peuvent, comme le fait M. Frugier, recouvrir d'émail les parties des objets directement en contact avec le feu, et c'est là une grande supériorité de la poterie limousine.

Pendant longtemps *Paris* fut le grand centre de décoration de la porcelaine ; mais depuis que les manufactures se sont annexées des ateliers de décor, la capitale a perdu son importance d'autrefois. On y trouve bien encore quelques ateliers, mais la plupart parviennent seulement à vivre et c'est à peine si deux ou trois ont conservé quelque importance.

Toulouse a une maison de décoration et *Tours* en a deux, qui fabriquent uniquement le décor de grand luxe et occupent une trentaine d'ouvriers.

Nous n'avons, on le voit, actuellement en France, aucune concurrence vraiment importante et sérieuse, il n'en est pas de même à l'étranger.

1. Au recensement de 1901 l'industrie de la porcelaine comptait 1 394 personnes actives dans le département de la Seine. Recensement de 1901, *Album graphique de la Statistique générale de la France*, p. 136.

§ 2. — La concurrence étrangère (1)

ALLEMAGNE. — A une enquête faite en 1860 par le Conseil du commerce et de l'industrie, M. Pillivuyt de Mehun répondait : « Aucun pays, sauf la Belgique qui peut faire quelques expéditions, n'exporte pour ainsi dire de la porcelaine dure, du reste nous n'en avons jamais entendu parler sur les marchés étrangers ». La France avait alors une situation partout prépondérante.

Les manufactures allemandes dont les produits inférieurs, se vendaient dans leur pays plus cher que les nôtres ne semblaient pas très redoutables à nos industriels. Ceux-ci habitués à leur supériorité et s'endormant sur leur renommée se souciaient peu de créer de nouveaux modèles et de diminuer les prix de revient en perfectionnant leur fabrication. Bientôt cependant l'Allemagne après nous « avoir vaincu sur les champs de bataille de la guerre » songea selon, le mot du prince impérial, à nous « vaincre sur les champs de bataille du commerce et de l'industrie ». Protégées par la politique douanière de Bismark, encouragées par le prestige de la victoire, de nombreuses usines de porcelaine, se fondèrent après 1872 en Thuringe, en Saxe, et en Silésie et, après avoir reconquis le marché allemand, elles projetèrent de nous supplanter dans tous nos débouchés. Pour y parvenir elles surent mettre à profit plusieurs causes de supériorité. La houille employée pour le chauffage des fours coûtait en Allemagne moitié moins qu'en France ; les prix de la main-d'œuvre étaient beaucoup moins élevés ; enfin, l'Etat maître

1. V. Appendice, pp. 493-496.

des prix de transport les avait réduits le plus possible et ils se trouvaient beaucoup au-dessous de ceux que nos fabriques avaient à supporter.

Pour écouler leurs produits qui revenaient à 60 0/0 meilleur marché que les nôtres les fabricants allemands n'eurent qu'à s'adresser à leurs compatriotes nombreux à l'étranger qui, jusque là, nous avaient servi d'intermédiaire avec la clientèle. Bientôt nous vîmes notre situation menacée dans nos principaux débouchés.

L'industrie limousine eut à soutenir une crise terrible, dont elle se releva cependant. En perfectionnant son outillage, en se spécialisant dans la fabrication de l'article riche, elle put retrouver une partie de son ancienne clientèle. Depuis, sa production n'a cessé d'augmenter mais dans des proportions bien moins considérables que celle des manufactures d'Outre-Rhin.

Partout les produits français se trouvent en concurrence avec les produits allemands et, si les nôtres gardent encore leur supériorité artistique, ils ne peuvent pas lutter au point de vue des prix. Aujourd'hui, sur tous les marchés, l'Allemagne cherche à nous enlever la clientèle riche qui nous est encore attachée, en imitant, en copiant même nos modèles et il y a lieu pour nos industriels de se préoccuper de l'avenir.

Voyons donc rapidement qu'elle est la situation actuelle de l'industrie allemande et quelles sont les causes de sa prospérité.

En Allemagne, les manufactures ne sont pas comme en France, agglomérés dans des centres déterminés; au contraire de ce qui semble se produire en Limousin beaucoup d'usines nouvelles s'établissent à la campagne, à portée du chemin de fer auquel elles sont souvent rattachées par une voie spéciale. Elles sont surtout nombreuses dans les régions

du Sud : *Thuringe, Bavière, Silésie*, où elles ont les matières premières à proximité. Les centres les plus importants sont Eisenberg, Ihnenaü, Gotha, Rudolstadt, Wallendorf, Sonneberg et surtout Kohla près d'Iéna, qui possède deux énormes usines occupant chacune plus de 2.000 ouvriers.

Une bonne partie des kaolins viennent de la Bohême, toute proche. L'Empire possède bien des gisements dont les plus abondants sont ceux de Halle dans le Harz, de Aue dans l'Erzgebirge, et de Passau en Bavière, mais l'argile en est moins pure et moins plastique.

Les feldspaths et les quartz ne sont pas rares dans le pays, on en fait aussi venir de Norvège en l'utilisant comme lest. Ces différentes matières premières ne sont nulle part d'un prix élevé et leur transport est favorisé par des tarifs spéciaux. Aussi les pâtes à porcelaine que presque toutes les manufactures fabriquent elles-mêmes coûtent-elles moins cher qu'en Limousin.

Les terres à gazettes se trouvent généralement sur place à très bon marché. Tous les fours sont chauffés au charbon qui, arrivant des houillères voisines de Saxe ou de Silésie et étant transporté avec tarifs spéciaux à réductions progressives, coûte de 15 à 20 0/0 moins cher qu'en Limousin.

La plupart des usines exploitées par des sociétés anonymes qui disposent de capitaux importants sont pourvues d'un matériel moderne et perfectionné, moins coûteux en général que le matériel français.

Au lieu de suivre la tradition et de garder aveuglément les procédés de fabrication empiriques, le fabricant allemand est à l'affût de tous les progrès et de toutes les nouvelles applications scientifiques qu'il s'empresse de mettre en pratique dans son usine. C'est ainsi que le procédé du coulage aujourd'hui très répandu nous est revenu d'Allemagne après avoir

été inventé en France ; depuis longtemps déjà nos concurrents employaient les mouffles à feu continu quand nos grandes fabriques se décidèrent à les adopter ; aujourd'hui les usines d'Outre-Rhin fabriquent couramment la gazetterie à la presse alors que nous n'en sommes qu'aux premiers essais de machines ; certaines usines spécialisées cuisent les articles d'électricité dans des fours à feu continu qui ne sont pas encore connus chez nous.

Alors que nous nous soucions fort peu en général des méthodes et des procédés scientifiques, les industriels allemands sont tenus au courant de toutes les découvertes par des journaux spéciaux. Un grand nombre de manufactures possèdent des laboratoires où des chimistes dirigent et surveille la fabrication, les autres s'adressent fréquemment à des laboratoires spéciaux outillés pour faire toutes les recherches utiles.

Les fabriques ont à leur disposition une main-d'œuvre abondante qu'elles payent généralement moins cher que nous (1). Il faut remarquer qu'un grand nombre de tâches : coulage, émaillage, encastage, etc., qui sont remplies chez nous le plus souvent par des hommes, sont laissées là-bas aux femmes ; aussi le nombre des ouvrières est-il beaucoup plus grand que celui des ouvriers, dans les manufactures allemandes.

Le salaire féminin est moins élevé qu'en France puisqu'il

1. Voici la moyenne des salaires en Thuringe en 1906.:

	À Kahla	A Rudolstadt
Tourneurs, mouleurs.	48 marks 88 par semaine	46 marks 88
Peintres	17 » —	16 » 25
Hommes de four	14 » 50 —	14 » 35

D'après M. Tillet, « En Allemagne » dans *l'Ouvrier céramiste*, 7 janvier 1906.

n'est en moyenne que de 1 mark à 1,25 au lieu de 2 à 4 fr. par jour. Tout en gagnant moins, le personnel produit plus car il y a dans les usines allemandes plus de discipline, plus de régularité que dans les nôtres. Les conflits entre le capital et le travail ne sont ni aussi fréquents ni aussi aigus qu'en Limousin. L'action syndicale est, il est vrai, difficile à cause du peu de concentration de l'industrie ; les ouvriers répartis dans les villages où ils possèdent souvent une maison et un lopin de terre qu'ils cultivent eux-mêmes peuvent plus difficilement se concerter et s'unir.

Au point de vue professionnel, l'ouvrier allemand a moins de goût que l'ouvrier limousin mais il ne manque pas d'habileté. Il a du reste à sa disposition un enseignement technique mieux compris et plus important que le nôtre. Les écoles d'art industriel *Kunstgewerbeschule* et *Gewerbeschule* et les écoles spéciales *Fächschule für Keramik* forment des ingénieurs et des contremaîtres instruits dans leur art. Des cours du soir complètent l'apprentissage des ouvriers. De nombreux et importants musées d'art industriels, *Kunstgewerbe-Museum*, font leur éducation artistique (1).

L'industrie allemande a à sa disposition des moyens de transport nombreux et économiques qui se complètent et se coordonnent au lieu de se concurrencer. Pour favoriser le développement de l'industrie, l'Etat qui a la haute main sur tous les chemins de fer leur a imposé des tarifs très réduits pour le transport des matières premières et des objets manufacturés destinés à l'exportation (2). Des ententes ont été

1. V. Granger, *La céramique en Allemagne et l'enseignement technique relatif à cette industrie*, Paris, 1900.

2. Voici un aperçu de la tarification en vigueur sur les chemins de fer allemands pour les marchandises qui nous intéressent :

Houille : classe 2 (expéditions partielles) et tarif spécial III (wagons complets).

passées avec des Compagnies étrangères, et avec les Compagnies de navigation pour élaborer des tarifs communs.

L'industriel allemand ne s'est pas borné à fabriquer ; pour écouler ses produits il a su créer une organisation commerciale merveilleuse. Au lieu d'attendre le client, il lui a envoyé des commis-voyageurs, parlant sa langue, connaissant ses usages et ses goûts. Pour l'attirer, il a pris soin de détails insignifiants auxquels le Français souvent n'attache pas assez d'importance : il correspond avec le client dans sa langue ; lui envoie des journaux, des catalogues écrits en langue étrangère ; compte, mesure avec les mesures qui lui sont familières et vend ses marchandises rendues franco d'emballage et de port.

Représentés à l'étranger par des compatriotes, unis aux autres exportateurs, leurs confrères, par un solide esprit

Koalin : classe 2 (expéditions partielles) et tarif spécial III (wagons complets).

Pâte à porcelaine en sacs ou en vrac : classe 2 (expéditions partielles) et tarif spécial III (wagons complets).

Porcelaine fabriquée : classe 2 et tarif spécial II.

Pâtes à porcelaine en fûts ou en caisses : classe 2 et tarif spécial II.

Bases des barèmes ci-dessus :

PRIX EN PFENNIGS PAR 100 KILOS OU EN MARKS PAR 10 TONNES

Distances	Classe 2	Tarif spécial II		Tarif spécial III	
		5.000 kilos	10.000 kilos	5.000 kilos	10.000 kilos
50 kilomètres.	69	31	24	24	19
100 — . .	124	59	44	44	34
250 — . .	270	137	100	100	67
500 — . .	465	262	187	187	122
1.000 — . .	765	512	362	362	232

Il existe en outre de nombreux tarifs exceptionnels. On verra en comparant ces prix avec ceux pratiqués en France combien les nôtres sont plus élevés.

Ces renseignements nous ont été fournis par l'*Office du commerce extérieur*.

d'association, on conçoit que les fabricants allemands fassent sur les marchés étrangers des progrès rapides.

Après s'être fait une spécialité des articles de camelote qu'ils introduisent en grande quantité sur notre propre marché, ils ont cherché à nous égaler dans la fabrication de l'article riche ; pour cela ils ont imité, copié, surmoulé nos modèles (1), qu'ils livrent ensuite à des prix beaucoup moins élevés que nous (2). Cependant ils n'ont pu encore y parvenir et au point de vue artistique nous gardons toujours le premier rang ; mais chaque jour ils font de nouveaux progrès (3) et peut-être nous auront-ils bientôt rejoints si nous ne savons pas garder notre avance.

Les exportations de l'Allemagne consistent surtout en services de table, articles d'électricité, articles de laboratoires ; mais elle expédie aussi une grande quantité d'articles de fantaisie, de bibelots à bon marché : statuettes, vases, bonbonnières, façonnés à domicile par les habitants de la Forêt-Noire et de la Saxe.

Sur le marché français, les produits limousins n'ont pas eu encore à redouter beaucoup la concurrence allemande. Elle inquiète surtout le Berry qui fabrique aussi l'article courant.

Du reste, c'est la moindre partie de notre production que nous vendons sur notre propre marché et les débouchés étrangers, où nous avons la spécialité de l'article riche, ont

1. Certains fabricants allemands commandent des modèles à des artistes français, et quelques manufactures ont des Français, même des anciens élèves de l'école de Sèvres, à la tête de leur fabrication artistique.

2. Ils vendent 4 francs le cabaret que la fabrique limousine livre à 6 fr. 50. En moyenne ils vendent 30 à 40 0/0 meilleur marché.

3. Ils emploient beaucoup de décorations au grand feu.

pour nous beaucoup plus d'importance (1). Si on consulte les *Tableaux du commerce extérieur*, on constate néanmoins que les importations de l'Allemagne en France ont augmenté considérablement dans ces dernières années. En 1890 nous importions d'outre-Rhin 20.296 kgr. de porcelaine blanche, 291.492 kgr. de porcelaine décorée et 733 kgr. de biscuit et parian. En 1905, nous étions arrivés à 351.942 kgr. pour la porcelaine blanche, 849.898 kgr. pour la porcelaine décorée et 271.281 kgr. pour le parian et le biscuit, soit près de cinq fois plus.

L'Allemagne est aujourd'hui, et de beaucoup, notre principal fournisseur étranger (2).

C'est surtout hors de France que l'industrie limousine se voit dépasser et même remplacer par l'industrie allemande.

En Europe, celle-ci tient la tête pour les quantités exportées et le chiffre d'affaires sur tous les marchés (3).

1. Voici quelles furent les variations successives des droits de douane perçus à l'entrée en France sur les porcelaines :

Tarif de 1791. — Porcelaine commune, 163 fr. 20 ; porcelaine fine, 326 fr. 40.

Tarif de 1816. — Porcelaine commune, 164 francs ; porcelaine fine, 327 francs.

Tarif de 1861. — Toutes porcelaines. 40 0/0 *ad valorem*.

Tarif de 1881. — Porcelaine blanche, 42 fr. 50 les 100 kilos ; porcelaine décorée, 25 francs les 100 kilos ; porcelaine décorée et d'épaisseur renforcée, 45 francs les 100 kilos ; parian et biscuit, 25 francs les 100 kilos.

Tarif de 1892. — Porcelaine blanche, tarif général 42 fr. 50, tarif minimum 40 francs ; porcelaine décorée, tarif général 25 francs, tarif minimum 20 francs ; porcelaine décorée et d'épaisseur renforcée, tarif général 45 francs, tarif minimum 45 francs ; parian et biscuit, tarif général 30 fr., tarif minimum 25 francs.

(Pas de tarif minimum pour les porcelaines de Chine et du Japon).

2. V. Appendice, p. 493.

3. Voici, par exemple, pour 1905 les importations de porcelaine en Belgique qui fut un de nos meilleurs débouchés européens :

Allemagne . . . 1.426.544 kgr. valant 4.137.764 francs

France . . . 151.326 kgr. valant 273 130 —

Office du travail de Belgique, *Monogr. indust., loc. cit.*

Aux Etats-Unis, qui sont cependant les meilleurs clients du centre limousin, il en est de même et la progression formidable des importations allemandes, favorisées par les nombreux immigrants de race germanique répandus dans le pays, est fort inquiétante pour l'avenir de notre commerce. En 1896, sur une importation totale de porcelaine de 10.119.421 dollars (1), la part de la France était de 1.560.835 dol. et celle de l'Allemagne de 2.592.817 dol. Dix ans plus tard, en 1906, la France y exportait seulement 1.953.104 dol. alors que l'Allemagne atteignait 5.025.122 dol., sur un total général de 12.515.053 dol. Ainsi, il y a dix ans, nous vendions aux Etats-Unis 15,42 0/0 de ses porcelaines importées ; la proportion est restée la même aujourd'hui et atteint seulement 15,62 0/0. Pendant la même période, la proportion des importations allemandes est passée de 25,62 0/0 à 40,07 0/0 (2).

La situation de notre commerce est beaucoup plus mauvaise encore dans les différents Etats de l'Amérique du Sud, qui ne sont guère acheteurs que d'articles à bon marché ; presque partout nos importations sont en recul alors que celles de l'Allemagne augmentent tous les jours.

Il en est de même sur la plupart des marchés du monde qui sont inondés par les commis-voyageurs polyglottes de notre concurrente.

AUTRICHE-HONGRIE. — Pendant longtemps l'industrie porcelainière n'eût pas en Autriche une grande importance. Vers 1825 il n'y avait que trois fabriques en Bohême. En 1878, on en comptait plus de vingt ; mais elle s'est développée, surtout dans cette dernière province, à partir de 1885. C'est vers

1. Y compris les porcelaines anglaises, celles de la Chine et du Japon.

2. V. en Appendice le tableau des importations aux Etats-Unis, p. 496.

cette époque que des commissionnaires américains vinrent s'y établir. Carlsbad, Elbogen, Fischern, Davite, sont actuellement les principaux centres de production. Les fabriques sont disséminées dans la vallée de l'Eger et aux environs de Prague, en une situation des plus favorables, à la production porcelainière, car toutes les matières premières nécessaires à la fabrication se trouvent en abondance à proximité. Le kaolin, le feldspath, le quartz, la houille, y sont à des prix peu élevés (1). La main-d'œuvre abondante (2), coûte aussi un peu meilleur marché qu'à Limoges (3) et, comme dans les usines allemandes, les femmes remplissent nombre d'emplois qui sont chez nous occupés par des hommes.

Les prix de revient restent inférieurs à ceux des produits français et les fabriques de Bohême peuvent livrer leurs produits à 30 et même 40 0/0 meilleur marché que les nôtres. La fabrication est, il est vrai, inférieure ; elle se compose en grande partie de camelote et de fantaisie ; cependant grâce à l'amélioration de l'outillage et au perfectionnement de leur main-d'œuvre les manufactures de Bohême ont fait de grands progrès et s'adonnent maintenant à la production des articles riches.

Une partie de ces produits est expédiée aux Etats-Unis où ils vont concurrencer les nôtres ; en 10 ans les importations des porcelaines d'Autriche-Hongrie y sont passés de 772.744

1. La pâte vaut à Limoges environ 90 francs la tonne, elle ne revient qu'à 65 francs en Bohême.

2. On compte en Bohême près de 80.000 ouvriers céramistes.

3. Les grèves sont assez rares en Bohême et rendues difficiles par la dispersion des ouvriers, dans les villages autour des fabriques isolées les unes des autres. Le mouvement syndical a été enrayé par l'échec de la grande grève de 1898. La Fédération nationale de la céramique possédait 6.000 membres avant la grève elle n'en avait plus que 2.000 après (V. l'article de M. Tillet dans l'*Ouvrier céramiste*, 6 août 1905).

dollars en 1896, à 1.014.539 dollars en 1906 (1). D'autres trouvent des débouchés dans l'Amérique du Sud. Mais c'est surtout en Orient : Roumanie, Serbie et Turquie, et dans le Levant que la concurrence de la Bohême, très active dans ces dernières années, a été préjudiciable à nos exportations.

AUTRES PAYS. — La concurrence de la *Belgique*, qui semblait redoutable aux fabricants de 1860 n'a pas, pour nous, aujourd'hui une grande importance.

Les quatre fabriques exportent bien les 2/3 de leur production en Angleterre, en Hollande, en Turquie et en Amérique, mais elle se compose surtout d'articles communs et d'isolateurs électriques. Sa valeur ne dépasse pas 1 million 200.000 francs (2).

Les exportations de l'*Italie* ne sont pas considérables. Cependant, depuis les dernières grèves de Limoges, certains importateurs américains ont acheté, en Toscane, des porcelaines décorées à la main, qui coûtent meilleur marché que les nôtres à cause du prix moins élevé de la main-d'œuvre.

L'industrie de la porcelaine, en *Danemark* est peu importante, au moins quant à la quantité de ses produits ; elle occupe, en effet, de 12 à 1500 ouvriers seulement.

La Manufacture Royale de Copenhague (3) est la principale. Elle s'est spécialisée dans la fabrication de la porcelaine artistique, décorée au grand feu sous couverte, dont le genre a été fort goûté dans ces dernières années. Nos fabricants limousins se sont même un moment inspirés de ce procédé de décoration, sans arriver cependant à l'égaliser. Aussi l'en-

1. V. Appendice, p. 496.

2. V. *Monographie industrielle* publiée par l'Office du travail de Belgique, *loc. cit.*

3. Cette manufacture est une entreprise privée.

gouement pour le « genre Copenhague » semble-t-il en déclin chez nos décorateurs.

Une bonne partie de la production des fabriques danoises est exportée, mais elle comprend peu d'articles d'usage et se compose presque exclusivement des porcelaines de luxe dont le prix est élevé. Le marché en est restreint (1) et notre industrie n'a pas beaucoup à redouter cette concurrence.

De bonne heure (2) l'industrie céramique prit au Japon un grand développement. Comme toutes les autres, elle n'a pas échappé à la transformation radicale qui s'est opérée dans ces quarante dernières années et qui a fait du Japon un concurrent avec lequel les nations européennes doivent compter. L'activité, l'habileté de ses ouvriers, leur éducation artistique avancée et leur peu d'exigence au point de vue des salaires (3), ont contribué à son évolution rapide. Au lieu de s'en tenir à leurs vieilles traditions nationales les Japonais ont adopté les procédés de fabrication européens que nos ingénieurs leur apportèrent ou qu'ils vinrent apprendre dans nos usines (4).

Depuis longtemps les machines Faure pour le battage de la pâte et la fabrication des assiettes, sont en usage dans les

1. Un grand nombre d'articles vendus sous le nom de « Copenhague » sortent des manufactures d'Allemagne ou de Bohême.

2. L'industrie de la porcelaine fut importée de Chine au Japon 27 années avant Jésus-Christ.

3. Il est juste de remarquer que les salaires ont tendance d'augmenter rapidement en même temps que le prix de la vie qui a doublé depuis dix ans et triplé depuis vingt ans au Japon.

4. En 1904, année de la guerre russo-japonaise, un Japonais qui avait déjà passé plusieurs années dans les fabriques d'Allemagne et d'Angleterre et deux mois à la Manufacture nationale de Sèvres, resta sept ou huit mois à Limoges pendant lesquels il visita nos usines, étudia tous nos procédés de fabrication, à tel point, nous disait-on, qu'il ne craignait pas de passer la nuit auprès des fours en cuisson... A son retour il fut nommé professeur de chimie céramique à Tokio !

manufactures du Japon et le désir de satisfaire les goûts occidentaux les a entraînées à produire des articles dans le goût européen en nous empruntant nos modèles de formes et de décors.

Certes, cette prétention a fait perdre aux artistes orientaux beaucoup de leur originalité, mais grâce à leur faculté d'assimilation et à leurs recherches, ils sont arrivés à imiter nos articles dans leurs moindres détails. Le coulage, la chromolithographie, l'incrustation d'or, même n'ont plus de secrets pour eux. Ils n'ont pu encore atteindre la solidité, le fini de nos articles, mais déjà le bon marché de leurs produits leur ouvre de nombreux débouchés et la rapidité de leurs progrès constitue une grave menace pour notre industrie limousine (1).

La concurrence japonaise ne s'est pas encore fait sentir en Europe où n'arrivent que des poteries de genre oriental, c'est surtout aux Etats-Unis et en Australie qu'elle semble redoutable. Aux Etats-Unis les importations de porcelaines japonaises blanches et décorées sont passées d'une valeur de 335.459 dollars, en 1894 à 1.525.040 dollars en 1906 (2).

1. A l'Exposition de Paris en 1889 le Japon était de tous les pays étrangers celui qui avait le plus d'exposants dans la classe de la céramique. Ils obtinrent d'ailleurs 14 récompenses dont 2 médailles d'or.

En 1900 le succès fut encore plus complet. La Société Hiō-Chi-Yen de Tokio fut mise hors concours ; la maison Miyagana-Kogau de Yokohama obtint un grand prix ; 4 médailles d'or et 11 médailles d'argent furent attribuées à d'autres maisons japonaises.

La valeur des produits de l'industrie céramique au Japon est passée de 4 816.321 yens (le yen vaut 2 fr. 56 environ) en 1895 à 6.873.693 yens en 1900 et 7.268.570 yens en 1904.

En 1906 il existait au Japon 484 usines et ateliers s'occupant de la fabrication céramique, sur lesquels 63 utilisaient la force motrice (Ces derniers renseignements statistiques nous ont été fournis par l'*Office du commerce extérieur*).

2. V. en appendice tableau, p. 496.

Voici à titre de document quels ont été pour 1899, 1902 et 1905 les chiffres

Après avoir été le berceau de l'industrie porcelainière la *Chine* n'a rien fait pour en arrêter chez elle la décadence. S'en tenant à ses procédés de fabrication primitifs, elle n'exporte que des objets de fantaisie et des articles de curiosité. Peut-être le mouvement de rénovation qui semble se dessiner dans le Céleste-Empire profitera-t-il à cette industrie, mais il semble bien que de longtemps encore le Limousin n'aura rien à redouter de ce côté (1).

Nous parlons seulement à présent de l'*Angleterre*, malgré l'importance de sa production porcelainière et de son exportation, parce que ses produits n'ont pas la même composition que les nôtres. Bien que les carrières du Cornouailles produisent des quantités considérables de kaolin, les grandes usines de Staffordshire ne fournissent pas, ou fournissent très peu de porcelaine dure ; elles se sont spécialisées depuis longtemps dans la fabrication de la porcelaine phosphatique, qui n'a pas les mêmes qualités d'usage que la nôtre, mais est plus facile à cuire et à décorer. L'exportation absorbe une

d'exportation des porcelaines et des faïences du Japon pour les principaux pays de destination :

Pays	1899	1902	1905
	yens	yens	yens
Etats-Unis	685.810	913.396	2.826.959
Chine.	112.689	220.875	507.224
Angleterre	331.481	262.678	253.017
Australie	87.239	83.650	139.728
France	76.564	45.236	74.359
Exportation totale .	2.181.336	2.461.544	5.324.344

(Le yen vaut 2 fr. 56 environ).

(D'après les documents de l'*Office du commerce extérieur*).

1. Le *Nan-Fang-Pao* de Pékin annonçait à la fin de 1907 que le vice-roi du Tche-Li avait décidé d'envoyer des élèves dans nos écoles céramiques pour y étudier nos procédés de fabrication de la porcelaine (Cité par le *Courrier du Centre*, 29 décembre 1907).

bonne part de la production. Longtemps, les Etats-Unis furent pour l'Angleterre des clients excellents, mais depuis une dizaine d'années la consommation de ce pays diminue sensiblement, au grand profit des manufactures allemandes, peut-être aussi, pour quelque peu, à l'avantage des nôtres. L'importation, qui atteignait 3.389.363 dollars en 1896 n'est plus en 1906 que de 2.583.411 dollars et la diminution porte principalement sur la porcelaine blanche. Le commerce des faïences qui est aussi très important pour l'Angleterre n'a pas été plus favorisé (1).

Les importations de ces porcelaines en France n'ont pas une bien grande importance et sont plutôt en diminution. Elles étaient de 69.944 kilos en 1900 et de 65.774 kilos en 1905.

1. Importation des faïences anglaises en Amérique : 259.608 dollars en 1896 et 175.976 dollars en 1906. Ces années ne sont pas des années exceptionnelles.

CHAPITRE IV

LA CONCURRENCE DES AUTRES PRODUITS CÉRAMIQUES

Nous ne voulons parler que des faïences fines qui ont assez d'analogie avec la porcelaine pour lui être comparées.

Les faïences sont composées d'argiles plus ou moins pures qui ne se vitrifient pas à la cuisson. Pour les rendre plus agréables à l'œil et plus pratiques à l'usage, on les recouvre d'un émail stannifère, blanc et opaque qui n'a pas la même composition que la pâte. Cet émail se laisse attaquer à la longue par les acides et par l'acier et, n'ayant pas le même coefficient de dilatabilité que la pâte, il ne tarda pas à se craqueler.

La faïence est donc moins solide, moins hygiénique, moins belle que la porcelaine, on la préfère parfois cependant à cause de son prix plus modique, à cause aussi de son genre de décoration qui a souvent séduit la mode.

Si on compare les procédés de fabrication des deux poteries, on s'explique vite que les prix de revient ne soient pas les mêmes.

La pâte et l'émail de la faïence coûtent, il est vrai, au moins aussi cher que ceux de la porcelaine. La cuisson de la pre-

mière se faisant à une température moins élevée, elle paraît exiger une moindre dépense de combustible, mais comme la pâte et l'émail ne peuvent être cuits en même temps, et exigent deux cuissons séparées, il en résulte une dépense sensiblement égale pour les deux poteries. Par contre, la température étant moins élevée, la gazetterie souffre moins et dure plus longtemps ; l'encastage est moins compliqué et moins délicat ; les gazettes sont beaucoup plus grandes et les pièces peuvent se toucher, sans inconvénients puisqu'il n'y a pas ramollissement de la pâte. C'est la différence entre les modes de cuisson, qui explique aussi l'absence presque complète de rebuts et d'articles inférieurs dans chaque fournée de faïence alors que, pour une fournée de porcelaine, la proportion de choix ne dépasse guère 45 0/0. Ainsi s'explique surtout le bon marché du prix de revient.

En outre, la température de fusion de l'émail étant peu élevée, la décoration est rendue plus facile et permet l'application des couleurs sous émail dont nous connaissons les avantages. Les fabricants ont su en profiter, pour atténuer le défaut de blancheur de la pâte et, donner à la faïence l'éclat et la gaieté qui lui manquaient.

Au reste pour lutter contre la porcelaine, les faïenceries françaises, à la suite des faïenceries anglaises, ont su améliorer la solidité de leurs produits.

Il y a quelques années régna un véritable engouement de la consommation pour la faïence, il a diminué aujourd'hui ; mais, pour résister, les fabricants de porcelaine ont dû baisser le plus possible leurs prix, varier les modèles et généraliser la décoration.

A l'heure actuelle avec l'adoption générale du coulage on est arrivé à livrer le cabaret : service à café, à thé, etc., en porcelaine à aussi bon marché qu'en faïence. Par contre cette

dernière garde encore une certaine avance pour la platerie et pour les articles de grand creux comme les services à toilette. Pour le service de table la différence de prix est largement compensée par les nombreuses qualités et par la durée bien plus longue de la porcelaine.

Les principaux centres de fabrication de faïence fixe, appelée encore porcelaine opaque, sont, en France : Montereau, Creil, Choisy-le-Roi, Gien et Bordeaux. Ces manufactures fabriquent surtout des services divers et des objets d'usage courant, cependant elles livrent aussi au commerce des faïences artistiques.

Les fabriques de Sarreguemines, en Alsace-Lorraine, de Loughport, de Newport, de Hanley, de Cambridge, dans le Staffordshire livrent des faïences dont les décors sont renommés (1).

La consommation de la faïence en France augmente rapidement, beaucoup plus que celle de la porcelaine parce qu'elle a trouvé de nouveaux emplois : articles sanitaires, revêtements muraux etc., et aussi parce qu'elle a remplacé presque partout les poteries grossières plombifères et autres qui sont de moins en moins employées.

La mode, qui longtemps favorisa la faïence, paraît revenir vers la porcelaine qui offre de nombreux avantages. Mais la concurrence de la faïence est surtout redoutable pour les porcelaines d'usage courant et de bas prix et de ce fait, doit moins inquiéter les fabriques limousines que celles du Berry.

1. Importations des faïences en France :

1880.	3.724.222 kilos
1890.	5.898.655 »
1900.	5.871.790 »
1905.	8.594.990 »

(Tableaux du Commerce extérieur).

APPENDICE

PRIX DE TRANSPORT DE LA PORCELAINES EMBALLÉE

TARIFS SPÉCIAUX P. V. 21

Nous donnons seulement un aperçu des bases qui servent à établir les tarifs dans chaque compagnie.

Est. — Par 50 kilos ou payant pour ce poids (frais accessoires en plus):

0 fr. 14 par tonne et par kilomètre. Le tarif décroît ensuite pour arriver à :

0 fr. 12 au delà du 400^e kilomètre.

Midi. — Par 500 kilos au moins :

0 fr. 14 par tonne et par kilomètre jusqu'à 300 kilomètres.

Le tarif décroît ensuite pour arriver à :

0 fr. 11 du 500^e au 600^e kilomètre et

0 fr. 09 au delà du 700^e kilomètre.

Nord. — Par wagon complet de 4.000 kilos au moins :

0 fr. 10 par tonne et par kilomètre jusqu'à 100 kilomètres.

Le tarif décroît ensuite pour arriver à :

0 fr. 06 au delà du 200^e kilomètre.

Orléans. — Par 50 kilos au moins :

0 fr. 16 par tonne et par kilomètre jusqu'à 100 kilomètres.

Puis le tarif décroît pour arriver à :

0 fr. 06 du 301^e au 600^e kilomètre et

0 fr. 03 au delà.

Ouest. — Par 100 kilos au moins :

0 fr. 12 par tonne et par kilomètre jusqu'à 100 kilomètres.

Puis le tarif décroît pour arriver à :

0 fr. 06 du 501^e au 600^e kilomètre et

0 fr. 03 du 601^e au 800^e kilomètre.

P.-L.-M. — Par 100 kilos au moins :

0 fr. 12 par tonne et par kilomètre jusqu'à 100 kilomètres.

Puis le tarif décroît pour arriver à :

0 fr. 09 du 501^e au 600^e kilomètre.

0 fr. 07 du 701^e au 800^e kilomètre.

0 fr. 03 au delà du 900^e kilomètre.

TARIFS SPÉCIAUX COMMUNS P. V. 121

(Prix par tonne)

De Limoges à Châlons-sur-Marne, 582 kilomètres : 57 fr. 50
par 50 kilos au moins ; y compris les frais accessoires.

D'une gare quelconque du réseau, de P. O. à une gare
quelconque du réseau du N.

44 fr. jusqu'à 400 kilomètres, plus :

0 fr. 06 par kilomètre du 401^e au 600^e kilomètre, plus :

0 fr. 03 par kilomètre au delà du 600^e kilomètre.

Par 50 kilos au moins ; plus les frais accessoires.

De Limoges à Rouen, 549 kilomètres ; 50 francs.

Par 50 kilos minimum.

De Limoges à Marseille, 635 kilomètres : 60 francs.

Par 50 kilos minimum.

TARIFS COMMUNS. EXPORTATION ET TRANSIT. P. V. 321

D'une gare quelconque des grands réseaux à toutes les

gares frontières et à toutes les gares desservant les ports ; mais avec un parcours d'au moins 200 kilomètres et en empruntant au moins deux réseaux.

Les barèmes sont jalonnés par les prix suivants :

1^o Expéditions d'au moins 50 kilos ou payant pour ce poids :

Jusqu'à 200 kilomètres, 18 fr. 50 ;

De 200 à 400 kilomètres, 0 fr. 075 par chaque kilomètre excédant ;

Au delà de 400 kilomètres, 0 fr. 04 par chaque kilomètre excédant.

2^o Expéditions d'au moins 4.000 kilos ou payant pour ce poids :

Jusqu'à 200 kilomètres, 15 francs ;

De 200 à 400 kilomètres, 0 fr. 055 par chaque kilomètre excédant ;

Au delà de 400 kilomètres, 0 fr. 03 par chaque kilomètre excédant.

Commerce extérieur de la porcelaine (France).
(COMMERCE SPÉCIAL, EN KILOGRAMMES).

Années	Importations		Exportations	
	Porcelaine commune		Porcelaine commune	
	Porcelaine fine		Porcelaine fine	
1840. . .	5.484	4.797	4.009.517	426.365
1848. . .	4.504	5.349	887.513	900.270
1850. . .	2.934	8.806	4.530.495	4.720.363
1860. . .	5.809	31.476	3.665.749	2.192.528
1870. . .	400.056	299.648	3.804.575	4.042.566
1880. . .	247.836	4.708.035	4.445.446	4.468.583
Années	Porcelaine commune		Porcelaine commune	
	Porcelaine fine		Porcelaine fine	
	Porcelaine commune		Porcelaine commune	
1890. . .	76.720	1.582	3.739.907	1.571.056
1900. . .	403.293	247.775	4.351.572	4.983.020
1901. . .	432.314	276.365	4.491.795	4.885.955
1902. . .	550.549	276.591	4.821.545	4.609.040
1903. . .	604.359	257.982	5.144.113	2.425.302
1904. . .	622.231	268.801	4.743.326	2.397.012
1905. . .	670.665	283.218	4.629.942	2.344.492
Années	Porcelaine commune		Porcelaine commune	
	Porcelaine fine		Porcelaine fine	
	Porcelaine commune		Porcelaine commune	
1890. . .	76.720	1.582	3.739.907	1.571.056
1900. . .	403.293	247.775	4.351.572	4.983.020
1901. . .	432.314	276.365	4.491.795	4.885.955
1902. . .	550.549	276.591	4.821.545	4.609.040
1903. . .	604.359	257.982	5.144.113	2.425.302
1904. . .	622.231	268.801	4.743.326	2.397.012
1905. . .	670.665	283.218	4.629.942	2.344.492

D'après les Tableaux annuels du Commerce extérieur.

Pays qui importent des porcelaines en France.

Pays	Année 1890			Année 1900			Année 1905		
	Porcel. blanche	Porcel. décorée	Parian et Biscuit	Porcel. blanche	Porcel. décorée	Parian et Biscuit	Porcel. blanche	Porcel. décorée	Parian et Biscuit
Allemagne	20.296	294.492	733	333.238	357.683	244.418	354.942	849.898	271.282
Belgique	47.503	45.953	»	39.869	43.498	»	135.050	»	5.641
Angleterre	4.773	56.962	»	4.357	63.587	»	4.457	62.617	»
Suisse	2.483	»	»	5.755	3.953	»	27.803	2.974	»
Autriche	»	14.363	»	46.919	48.239	2.711	99.869	24.424	»
Italie	»	»	464	813	»	»	43.557	1.484	»
Pays-Bas	»	»	»	»	»	»	»	36.724	»
Japon	»	345.319	»	»	202.682	»	591	67.648	»
Chine	35	32.959	»	»	43.866	»	»	45.943	»
Colonies	»	»	»	»	2.615	»	»	2.445	»
Autres pays	4.630	44.778	685	2.342	43.020	3.646	7.696	16.701	6.296
Total	76.720	768.826	1.582	403.293	751.183	247.775	670.665	1.110.552	283.218

Les chiffres expriment des kilogrammes (d'après les *Tableaux annuels du Commerce extérieur*).

Pays dans lesquels la France exporte des porcelaines.

Pays	Année 1890				Année 1900				Année 1901			
	Porcel. blanche	Porcel. décorée	Parian et Biscuit		Porcel. blanche	Porcel. décorée	Parian et Biscuit		Porcel. blanche	Porcel. décorée	Parian et Biscuit	
Allemagne	69.643	75.562	»		»	172.009	2.225		»	148.250	1.990	
Angleterre	993.614	241.403	»		2.145.254	541.756	»		2.421.330	402.439	562	
Belgique	390.388	594.923	»		149.328	251.762	908		731.968	392.415	7.379	
Pays-Bas	77.409	32.913	»		»	»	»		»	»	»	
Espagne	253.818	128.035	»		302.197	99.634	»		421.436	63.494	»	
Italie	49.023	»	»		63.867	36.100	»		73.636	»	»	
Suisse	208.107	24.970	»		481.314	153.221	990		202.040	160.870	»	
Turquie	43.620	»	»		»	»	»		»	»	»	
Russie	»	»	»		»	»	»		»	»	»	
Egypte	44.429	»	»		»	»	»		72.031	»	683	
Etats-Unis	666.604	258.087	»		699.398	489.964	»		171.229	876.605	»	
Mexique	84.107	»	»		»	»	»		»	»	»	
Nouvelle Grenade	66.422	»	»		74.657	»	»		»	»	»	
Bésil	146.525	38.297	»		»	»	»		»	»	»	
Chili	55.305	42.069	»		»	»	»		»	»	»	
République Argentine	133.401	»	»		61.741	»	»		»	»	»	
Haiti	73.236	43.007	»		»	»	»		113.065	»	»	
Algérie	96.763	12.437	»		»	»	»		»	»	»	
Colonies	»	»	»		372.649	80.394	»		»	»	»	
Autres pays	288.096	87.087	»		331.200	157.780	506		342.721	437.373	435	
Total	3.739.907	1.574.056	»		4.381.572	1.983.020	4.275		4.629.912	2.344.192	549	
							5.904					11.298

Les chiffres expriment des kilogrammes (d'après les *Tableaux annuels du Commerce extérieur*).

**Tarifs des droits de douane perçus actuellement (1907)
à l'entrée des principaux pays sur les porcelaines (1).**

Pays	Articles frappés	Tarif général les 100 kilos	Tarif conventionnel ou minimum les 100 kilos
France. . .	Porcel. blanches.	12 fr. 50	40 fr.
	P. déc et renforcées	18 fr.	15 fr.
	Parian et biscuit.	30 fr.	25 fr.
Allemagne.	Porcel. blanches.	17 fr. 50	12 fr. 50
	— colorées.	37 fr. 50	25 fr.
Angleterre.	[Pas de tarification]	»	»
Autr.-Hong.	Porcel. blanches.	17 fr. 50	12 fr. 50
	— décorées	37 fr. 50	25 fr.
Belgique.	P. non dénommées.	»	10 % <i>ad valorem</i>
Danemark.	Porcel. avec dorure.	»	89 fr.
	Autres	»	44 fr. 80
Espagne. . .	Porcel. blanches.	40 fr.	30 fr.
	— décorées.	65 fr.	50 fr.
	Figurines et vases.	»	200 fr.
Grèce . . .	Porcel. blanches.	78 fr. 12	39 fr. 06
	— décorées.	312 fr. 50	156 fr. 25
Italie. . . .	Porcel. blanches	25 fr.	16 fr.
	— décorées.	40 fr.	35 fr.
Pays-Bas. . .	Porcelaines.	»	5 % <i>ad valorem</i>
Russie	Porcel. blanches.	155 fr. 20	113 fr. 93
	— décorées.	310 fr. 54	284 fr. 92
	Biscuits et vases.	615 fr. 22	»
Suède	Porcel. blanches.	30 fr.	»
	— décorées.	60 fr.	16 fr.
Suisse	Porcelaines.	30 fr.	»
Canada . . .	Porcelaines.	30 % <i>ad valorem</i>	»
Etats-Unis .	Porcel. blanches.	55 % —	»
	— décorées.	60 % —	»
Mexique . . .	Porcelaines.	0.24 cen. par k. b.	»
Brésil	Porcel. blanches.	600 reis par kil.	»
	— décorées.	1.200 —	»
	Biscuit.	2.000 —	»
Chili.	Assiettes blanches.	0,105 cen. par k. b.	»
	— décorées.	0,175 —	»
	Autres art. blancs.	0,14 —	»
	— décorés.	0,35 —	»
Rép. Argent.	Porcelaines.	27 % <i>ad valorem</i>	»
La Trinité .	Porcelaines.	6 % —	»
Japon	Porcelaines.	40 % —	»
Australie. .	Porcelaines.	20 % —	»

(1) Les droits applicables aux produits français sont imprimés en caractères gras.

Importations aux Etats-Unis.

Principaux pays de provenance	1895	1896	1897	1898	1899	1900	1901	1902	1903	1904	1905	1906
I. Porcelaine, china, parian, biscuit sans décors ni ornements.												
France . . .	384,629	284,327	253,671	410,097	490,403	472,294	179,686	208,462	226,374	262,404	255,477	246,645
Allemagne . .	90,503	91,074	92,011	59,253	63,181	92,567	122,403	164,022	194,573	272,359	263,550	290,481
Angleterre . .	1,628,363	1,377,968	1,120,123	634,138	720,059	784,699	645,175	522,950	558,704	657,128	542,990	454,389
Autr.-Hongrie .	43,978	45,191	30,400	21,301	17,511	24,301	43,866	47,241	42,528	75,719	80,880	82,935
Japon . . .	1,435	937	835	1,172	335	1,774	2,212	187	5,728	324	994	1,170
Chine . . .	71	7	5	23	7	225	31	1	107	45	160	241
Importat. totale	2,053,723	1,804,425	1,513,474	834,226	1,012,829	1,081,855	1,000,896	955,517	1,072,744	1,337,381	1,171,644	1,113,696
II. Porcelaine, china, parian, biscuit décorés ou ornements.												
France . . .	1,030,466	1,276,548	1,339,429	767,358	1,200,365	1,269,071	1,364,030	1,399,618	1,637,744	1,684,616	1,454,157	1,708,459
Allemagne . .	1,782,463	2,501,743	2,886,319	1,986,974	2,130,058	2,619,737	3,190,055	3,423,975	3,677,425	4,400,803	4,320,061	4,736,641
Angleterre . .	2,803,417	3,249,761	2,673,880	1,917,128	2,032,415	2,225,428	2,985,320	2,430,177	2,203,093	2,330,159	2,097,611	2,139,022
Autr.-Hongrie .	656,885	737,553	697,677	489,937	478,076	495,545	563,380	643,976	669,801	767,690	898,389	931,604
Japon . . .	193,896	386,376	439,088	312,337	286,540	371,038	445,854	468,104	508,696	710,879	958,869	1,323,870
Chine . . .	13,661	20,894	21,888	22,574	40,895	61,366	42,419	52,349	48,471	29,807	51,142	* 50,605
Importat. totale	6,585,761	8,314,996	8,087,443	5,579,407	6,370,105	7,176,059	8,063,687	8,309,911	9,003,852	10,193,072	10,038,072	11,401,357

Les chiffres expriment des dollars (ces documents nous ont été fournis par l'Office du Commerce extérieur).

Exportation de la porcelaine de France aux Etats-Unis
(Commerce spécial)

Années	Porcelaine commune puis porcelaine blanche (1)		Porcelaine fine puis porcelaine décorée (1)	
	Quantité en kilogr.	Valeur actuelle du kilogr.	Quantité en kilogr.	Valeur actuelle du kilogr.
	—	Fr.	—	Fr.
1840	132.832	» »	98.389	» »
1850	713.778	0,45	418.555	1,35
1860	1.818.717	1,00	349.121	3,00
1870	1.632.070	1,50	132.417	4,50
1880	1.058.750	id.	211.904	4,10
1890	666.604	id.	259.087	id.
1892	757.098	id.	230.150	id.
1894	499.202	id.	165.479	id.
1896	2.104.271	id.	618.154	id.
1898	357.939	id.	498.748	id.
1900	699.308	id.	489.964	id.
1902	102.637	1,65	283.702	4,50
1904	141.516	id.	1.072.046	id.
1905	171.220	id.	876.605	id. (2).

D'après les *Tableaux annuels du Commerce extérieur*.

1. Avant 1883, les tableaux du Commerce extérieur distinguaient la porcelaine en *commune* et *fine* ; après 1883, il la divise en *blanche* et *décorée*.

2. Ces chiffres recueillis à l'aide des déclarations d'exportation semblent loin d'être exacts et comparables entre eux. Ils ne comprennent pas toutes les exportations qui se font par les ports étrangers. Nous les donnons à titre de simple indication.

CONCLUSION

Pendant longtemps, le Limousin posséda réunis sur son sol, tous les éléments nécessaires à la fabrication de la porcelaine : matières premières des pâtes, terre à gazettes, bois ; et cette situation unique lui permit de se placer au premier rang de l'industrie porcelainière. Il n'en est plus de même aujourd'hui, les fabricants sont obligés d'aller chercher au loin les terres caillouteuses pour mettre dans leurs pâtes, le plâtre qu'ils emploient en grande quantité, les argiles réfractaires pour la gazetterie, la houille devenue indispensable, les couleurs pour le décor. Presque toutes ces matières sont lourdes, encombrantes et elles ne peuvent profiter de voies de transport économiques pour arriver jusqu'aux usines. Cet éloignement des matières premières, du charbon surtout, a pour conséquences une augmentation importante des frais de production, que n'ont pas à supporter plusieurs centres concurrents.

La fabrique limousine a pour elle une tradition vieille de plus d'un siècle et possède un personnel habile et exercé ; mais les usines de Thuringe et de Bohême font tous les jours des progrès. Notre production a augmenté pendant ces dernières années, mais beaucoup moins vite cependant que celle de l'Allemagne.

L'industrie de la porcelaine en Limousin est-elle donc appelée à dépérir et à succomber, subissant le sort d'autres industries (draps, fers, papiers blancs, clous) qui après avoir été florissantes autrefois ont maintenant disparu, tandis que ses rivales la supplanteront sur tous les marchés ? Il est bien difficile de répondre à cette question grosse d'imprévu. Comme toutes les autres, l'industrie porcelainière est à la merci des événements qui peuvent l'obliger à se transformer complètement en peu de temps pour obéir aux lois de la concurrence qui forcent à produire toujours mieux et toujours à meilleur marché (1).

Pour conserver leur prépondérance menacée, il est absolument nécessaire que les fabricants limousins s'efforcent de perfectionner leurs moyens de production en profitant des nouvelles applications scientifiques afin de diminuer le plus possible les prix de revient. Pour sauvegarder leur suprématie artistique et maintenir la renommée de leurs produits, il leur faut organiser et encourager l'enseignement professionnel qui formera des ouvriers instruits et habiles. Pour garder leurs anciens débouchés et en ouvrir de nouveaux (2)

1. Nous reproduisons ici une note du *Dictionnaire du Commerce* de Y. Guyot et Raffalovich, 1900. Article « Poteries ». « On annonce des essais de fabrication de la porcelaine avec le four électrique. Au lieu d'être moulée et travaillée à froid selon le procédé ordinaire, la pâte est pulvérisée très finement, séchée et soumise à la température de 3.200°, elle entre en fusion et coule dans des moules appropriés. Pour l'émailler on prépare d'une certaine façon les parois du moule ou bien on laisse refroidir la pièce jusque vers 1.800° ; on la saupoudre alors d'une poudre de verre blanche ou colorée de composition spéciale. Ce procédé nouveau serait économique à la condition de disposer d'une force hydraulique capable de fournir à bas prix l'énergie électrique nécessaire ». Sans doute ces essais n'ont pas pleinement réussi, car le procédé ne s'est pas généralisé, mais on juge qu'elles seraient les conséquences néfastes pour notre industrie locale si un jour il était adopté !

2. L'industrie porcelainière limousine est aujourd'hui sous la dépendance

il importe d'améliorer l'organisation commerciale de la vente, qui sera favorisée bientôt, il faut l'espérer, par une meilleure utilisation de nos moyens de transport et la diminution des tarifs.

Mais individuellement les industriels ne peuvent réaliser ces réformes, il est donc de leur intérêt de quitter l'état d'isolement et d'antagonisme où ils sont restés jusqu'à présent et de s'unir pour travailler en commun dans l'intérêt de tous.

De même, l'industrie ne saurait prospérer, si une cohésion parfaite n'existe pas entre les deux facteurs de la production, le travail et le capital ; l'agitation révolutionnaire ne peut que l'entraver. Sans doute il faut encourager l'union des ouvriers pour la défense de leurs intérêts professionnels qui permettra peut-être quelque jour d'établir une entente solide, durable, plus ou moins collective entre employeurs et employés, mais il semble bien que ceux qui organisent l'agitation ouvrière en vue de la grève générale et de la lutte de classes ne travaillent pas dans l'intérêt bien entendu de l'industrie et des travailleurs.

Malgré leur infériorité sur beaucoup de points — matières premières, coût des transports, de la main-d'œuvre, etc. — nos industriels ont su jusqu'à présent soutenir victorieusement l'assaut de concurrents nombreux, entreprenants et puissants ; grâce aux qualités de travail, d'activité et d'éco-

absolue du marché des Etats-Unis qui absorbe les deux tiers de sa production, aussi en ressent-elle vivement toutes les vicissitudes qui ne peuvent être atténuées, contrebalancées par les variations de la consommation des autres débouchés. Ainsi la crise actuelle qui depuis plus d'un an (nov. 1908) pèse lourdement sur nos manufactures qui ont dû diminuer la durée du travail, licencier une partie de leur personnel ou même fermer leurs portes, a pour cause le conflit des douanes américaines de 1907 ; surtout la crise de l'or causée par le krach américain d'août 1907 et la perturbation causée dans les affaires par l'élection présidentielle qui ont réduit considérablement la consommation.

nomie qui sont le fond du caractère limousin, ils triomphent sans doute longtemps encore de leurs rivaux qui semblent pourtant mieux armés. Ils ont pour eux la tradition, une longue pratique, une renommée universelle et, « l'expérience a démontré que même dans des conditions inférieures les industries savamment exploitées et qui s'appuient sur une population d'ouvriers habiles ne se déplacent pas facilement (1) ».

Nous voici arrivé au terme de notre travail, il nous reste à remercier le lecteur qui n'a pas craint de nous suivre dans l'étude d'une organisation aussi complexe que celle de l'industrie porcelainière limousine. Si nous avons pu l'intéresser quelque peu, le faire réfléchir quelquefois et même faire naître ses critiques, nous aurons atteint notre but, qui était d'attirer l'attention de nos compatriotes sur la marche et le sort d'une industrie vitale pour le Limousin dont dépend sans qu'ils s'en doutent, la prospérité de beaucoup d'entre eux.

1. Lettre de M. Migneret, préfet de la Haute Vienne, octobre 1852, *Bul. Soc. Archéol.*, LIV.

VU :

Le Président de la thèse,
FERNAND FAURE.

VU :

Le Doyen de la Faculté,
CH. LYON-CAEN.

VU ET PERMIS D'IMPRIMER :

Le Vice-Recteur de l'Académie de Paris,
L. LIARD.

BIBLIOGRAPHIE ⁽¹⁾

Bibliographie

- A. LEROUX. — Histoire de la porcelaine de Limoges. I. Bibliographie, Chronologie, Statistique. Limoges, 1904.
CHAMPFLEURY. — Bibliographie céramique. Paris, 1881.

Archives et documents manuscrits

Archives Nationales. — Nombreux documents se rapportant aux anciennes fabriques de porcelaine classés sous les numéros :

F¹² 106 — 107 — 1493 — 1494 — 1495 — 1496.

G¹ 3 — 63 — 78 — 79.

O¹ 597 — 2039 — 2061¹ — 2061² — 2062¹ — 2062³ — 2062⁴ — 2063¹.

Bibliothèque Nationale. Manuscrits.

Recherches de la terre à porcelaine. Fonds français, 9135.

Recueil de pièces concernant le Limousin, 23190.

Correspondance de Macquer. II, 12306.

Archives départementales de la Haute-Vienne.

Série M. Commerce et Industrie: Documents divers sur la situation de l'Industrie, les Grèves, les Associations ouvrières, les Expositions, etc.

Série Z. Fonds Alluaud, repartí en plusieurs séries C, L et Z, contient de nombreux documents (livres de commerce, correspondances, pièces), provenant de la Manufacture Royale puis Nationale de porcelaine de Limoges et des premières manufactures Alluaud.

1. Nous ne citons ici que les ouvrages les plus importants traitant de la matière qui nous occupe, et ceux que ne contient pas la Bibliographie fort complète de M. A. Leroux à laquelle nous renvoyons le lecteur. Nous l'avons mise nous-même largement à profit.

Archives municipales de la Ville de Limoges.

Registres des actes et délibérations de l'Administration municipale.

Documents divers : Commerce et industrie (1792-1848). Expositions (an VI-1889). Statistiques commerciales et industrielles (1810-1888).

Rapports des délégations ouvrières.

Archives de la Manufacture Nationale de Sèvres.

Série G², et divers.

Notice historique sur la manufacture de Sèvres écrite par Millot, ancien chef des fours.

Procès-verbaux des délibérations de la Chambre consultative des Arts et Manufactures de Limoges, 1822-58.

(Extraits publiés par M. Leroux, dans le *Bull. de la Soc. Archéol. du Limousin*, t. 52).

Registres de la Société d'Agriculture, Sciences et Arts de Limoges. An XII-1857.

(Extraits publiés par M. Leroux dans la *Bull. de la Soc. Archéol.*, t. 52).

Ouvrages imprimés

ARDOUIN-DUMAZET. — Voyage en France. XXVIII. Paris, 1903.

ARNAUD et FRANCHE. — Manuel de céramique industrielle. Paris, 1906.

AVENEL (vicomte d'). — Le mécanisme de la vie moderne. V. 1905.

BACHELIER. — Mémoire historique sur la manufacture des porcelaines de France. Paris, 1796.

BARRET. — Géologie du Limousin. Limoges, 1892.

BEAUCHAMP. — Les grandes industries du monde. La porcelaine. Paris, 1900.

BOURRY. — Traité des industries céramiques. Paris, 1897.

BRACQUEMONT. — A propos des manufactures de céramique et de tapisserie. Broch. 1891.

A. BRONGNIART. — Traité des arts céramiques. Notes et additions de Salvétat. 3 vol., Paris, 1877.

CHAVAGNAC (Comte de) et GROLLIER (Marquis de). — Histoire des manufactures françaises de porcelaine. Paris, 1906.

CHAMBRE DE COMMERCE DE LIMOGES. — La question douanière aux Etats-Unis. Limoges 1907.

— La porcelaine de Limoges et la douane des Etats-Unis. Limoges, octobre 1908.

DÉLÉGUÉS DE LA SOCIÉTÉ POPULAIRE DE LIMOGES. — Exposé sur l'organisation du travail. Broch. Limoges, 1848.

DENUËLLE. — Un chapitre du 2 Décembre. Broch. Limoges, 1878.

DUBREUIL. — La porcelaine. Paris, 1885.

DUCLAY. — Le travail porcelainier en Limousin. Angers, 1904.

EBELMEN et SALVÉTAT. — Rapport du XXV^e jury (Arts céramiques) à l'Exposition de Londres, 1855. Histoire détaillée des progrès réalisés depuis 1810 dans les arts céramiques. Paris, 1855.

- FAURE. — Histoire de l'octroi de Limoges de 1370 à 1900. Limoges, 1902.
- GARNIER. — Histoire de la céramique. Paris, 1882.
- GRANGER. La céramique industrielle.
- Etude de quelques laboratoires industriels. Rapport au ministre du Commerce. Paris, 1901.
- La céramique en Allemagne et l'enseignement technique relatif à cette industrie. Paris, 1900.
- GUETTARD. — Histoire de la découverte faite en France de matières semblables à celle dont la porcelaine de Chine est composée. Mémoire à l'Académie des sciences. Broch. Paris, 1765.
- HAVILAND. — Les manufactures nationales et les arts du mobilier. Broch. Paris, 1884.
- JACQUEMART. — Histoire de la céramique. Paris, 1875.
- FR. JAENNICKÉ. — Geschichte der Keramik. Leipzig, 1900.
- M. LARCHEVÊQUE. — Fabrication industrielle de la porcelaine dure. Paris, 1898.
- LEBNITZ. — Rapport du jury international. Céramique. Exposition universelle de Paris 1889. Paris, 1889.
- MAGNIER. — Nouveau manuel complet du porcelainier. Refondu par Bertrand. Paris, 1898.
- OFFICE DU TRAVAIL. — Salaires et durée du travail dans l'industrie française. II-III. Paris, 1894-95.
- Les associations professionnelles ouvrières. III. « Les porcelainiers de Limoges », par O. TESTY. Paris, 1903.
- Résultats statistiques du recensement des industries et professions, III. Paris, 1900.
- OFFICE DU TRAVAIL DE BELGIQUE. — Monographies industrielles. Groupe IV. Industries céramiques. Bruxelles, 1907.
- OFFICE DU COMMERCE EXTÉRIEUR. — Monographies industrielles et commerciales, n° 13: Le commerce de la porcelaine et de la verrerie (Amérique moins Canada et Etats-Unis). Paris, 1906-1907.
- PEYRUSSON. — L'industrie de la porcelaine en Limousin, son avenir, ses perfectionnements. Broch. Limoges, 1892.
- RAVENEZ. — Aperçu statistique de l'Exposition de Limoges en 1855. Limoges, 1855.
- REGNAULT. — Rapport du jury. Céramique. Exposition universelle de Paris, 1855.
- RIS-PAQUOT. — Origines et privilèges de la manufacture de porcelaines de Vincennes et de Sèvres. Paris, 1878.
- SALVETAT. — Leçons de céramique professées à l'Ecole centrale. Paris, 1857.
- SAVODIN, LEROUX et LEYMARRIE. — Histoire de la porcelaine de Limoges. II, Notices historiques. Limoges, 1905.
- THIBOU. — Histoire industrielle. Série D. 32.

- TURGAN. — Les grandes usines, 352. Paris, 1885.
 M. VACHON. — Les industries d'art en France. Nancy, 1897.
 VALIÈRE. — Rapport du citoyen Valière délégué des ouvriers porcelainiers de Limoges au Congrès de Paris en 1876. Limoges, 1878.
 G. VOGT. — La porcelaine. Paris, 1893.
 — Rapport du jury international. Classe 72. Céramique. Exposition universelle de Paris, 1900.

Compte rendu des travaux de la Société d'agriculture, sciences et arts de Limoges. 7 broch. 1809 et suiv. Limoges.

Compte rendu de la 19^e session de l'Association française pour l'avancement des sciences. Session de Limoges, 1890.

Compte rendu du Congrès scientifique de France. Session de Limoges, 1859.

Compte administratif annuel présenté au Conseil municipal de Limoges par le maire, 1867 et suiv. Limoges.

Compte rendu des Conférences des Chambres de commerce du Midi, du Sud-Est, du Centre et du Sud-Ouest, tenues à Montluçon les 24, 25, 26 sept. 1900. Montluçon, 1901.

Délibérations du Conseil municipal, 1879 et suiv. Limoges.

Enquête parlementaire sur la situation de l'industrie porcelainière à Limoges, mai 1883.

Enquête sur la situation des ouvriers et des industries d'art en 1884. *Journal Officiel*, 1884.

« Le Limousin », notices scientifiques, historiques, économiques, publiées à l'occasion du Congrès de l'Association pour l'avancement des sciences. Plusieurs collaborateurs. Limoges, 1890.

Lettre des fabricants de porcelaine de Limoges à M. le secrétaire d'Etat, ministre des Finances, et à M. le secrétaire d'Etat, ministre du Commerce et des Travaux Publics, contre les taxes municipales illégalement établies sur les matières qui servent d'aliment à leur industrie. Limoges, 1836.

Réponse du maire de Limoges à la lettre publiée par les fabricants de porcelaine sur la taxe des bois. Limoges, 1836.

Rapports annuels des chefs de service au préfet de la Haute-Vienne, 1880 et suiv. Limoges.

Rapport du Comité de l'Assemblée générale de la Chambre syndicale des fabricants de porcelaine du Limousin. Limoges, 1884.

Rapports annuels du préfet au Conseil général de la Haute-Vienne : Procès-verbaux des délibérations du Conseil. 1840 et suiv. Limoges.

Rapports des délégués ouvriers à l'exposition d'Anvers, 1885. Paris.

Résultats statistiques du recensement des industries et professions. 2 vol. Paris, 1900.

Résumé des travaux de la Chambre de commerce, 1858-1900, 13 fasc. Limoges.

Statistique générale de la France publiée par ordre de S. M. l'Empereur et Roi. Département de la Haute-Vienne, Texier-Olivier, préfet. Paris, 1808.

Statistiques de la France, 1835 et suiv. Paris.

Statistique de l'industrie minérale et des appareils à vapeur, 1879 et suiv. Paris.

Articles de Revues

ALGLAVE. — Les porcelaines de Limoges (Revue scientifique, mai 1879).

FR. ALLUAUD AINÉ. — Porcelaine, Histoire et statistique de cette poterie en Limousin (Nouveaux Ephémérides de la Haute-Vienne, 1837, Limoges).

— Aperçu géologique et minéralogique sur le département de la Haute-Vienne (Limoges et le Limousin, Guide de l'étranger, Limoges, 1865).

— Mémoire sur les flottages de la Vienne et du Taurion (Bulletin de la Société d'agriculture de Limoges, Limoges, 1838).

G. ARDANT. — Histoire de l'industrie de la porcelaine à Limoges (Revue des arts décoratifs, VI).

A. DESPAUX. — Etude sur la fabrication de la porcelaine dans le centre de la France et notamment dans la Haute-Vienne (Bull. de l'Inspect. du trav., 1899, V).

DEZEIRAUD. — La manufacture de porcelaine de Magnac-Bourg (Limoges-Illustré, juin 1903).

A. DUBOUCHÉ. — La céramique limousine à l'exposition de 1878 (Courrier du Centre, 31 oct. 1878).

— Le musée céramique de Limoges (La Gazette des Beaux-Arts, 1874).

FRAY-FOURNIER. — Plusieurs articles sur les origines de la porcelaine de Limoges (Bull. de la Soc. Archéol. du Limousin, Limoges).

GUBERT. — Les institutions privées et les sociétés d'économie, d'épargne ou de crédit à Limoges (Réforme-sociale, 16 avril 1891).

A. LEROUX. — Catalogue d'arrêtés préfectoraux relatifs à l'industrie porcelainière de Limoges (Bull. Soc. Archéol. LIV, Limoges).

C. LEYMARIE. — Essai de classification des vieilles porcelaines de Limoges (Bull. Soc. Archéol., XXXVII, XXXVIII, XL, XLI, XLII, XLIX).

— L'industrie de la porcelaine à Limoges (Revue des arts décoratifs, XII-XIII, Paris).

— Coup d'œil sur l'histoire artistique de la porcelaine de Limoges (Almanach limousin, 1890, Limoges).

— L'Ecole nationale de Limoges (L'Artiste, 1881-II).

MARBOUTY. — Quelques mots sur l'exportation de la porcelaine limousine (Limoges-Illustré, mai 1904).

DR TH. OLIVER. — Rapport au Parlement anglais sur l'industrie céramique en France (Traduction du Bulletin de l'Inspecteur du travail. 1901, II).

E. PEYRUSSON. — L'état actuel et les besoins de l'industrie de la porcelaine dure en France (Revue générale des sciences pures et appliquées. VIII, Paris, 1897).

- SALVETAT. — Rapport sur les progrès récents réalisés par l'industrie privée dans la fabrication de la porcelaine. Etat actuel de la fabrication à Limoges (Bulletin de la Société d'encouragement pour l'industrie nationale. 1875, Paris).
- A.-E. SAYONS. — Nos exportations aux Etats-Unis et les douanes américaines (Bulletin de la Fédération des industriels et commerçants français. Mai 1907, Paris).
- J. TILLET. — Divers articles sur les ouvriers céramistes à l'étranger (Ouvrier céramiste. 1906, Limoges).
- VALETTE. — Les anciennes manufactures de Saint-Yrieix (Limoges Illustré. Décembre 1905).

Dictionnaires, Annuaire

- Y. GUYOT et RAFFALOVICH. — Dictionnaire du commerce et de l'industrie. Paris, 1900.
- PEUCHET. — Dictionnaire de la géographie commerciale. Paris, 1800.
- JOANNE. — Dictionnaire géographique de la France.
- LAURENT. — Ephémérides du ressort de la Cour de Limoges pour 1837. Limoges.
- Annuaire statistique de la Haute-Vienne. Limoges 1859-1879.
- Almanachs limousins. Limoges, 1859 et suiv.
- Annuaire de la céramique et de la verrerie.
- Annuaire des syndicats professionnels. Paris, 1889 et suiv.
- Annales du commerce extérieur. Paris, 1843 et suiv.
- Tableaux annuels du commerce extérieur de la France.

Revue, Journaux

- Bulletin de la Société archéologique et historique du Limousin. Limoges (a publié de nombreuses études sur l'industrie porcelainière limousine, nous en avons signalé quelques-unes ci-dessus).
- Bulletin de la Société royale d'Agriculture, sciences et arts. Limoges, 1822-47.
- Bulletin de la Société d'encouragement pour l'industrie nationale. Paris.
- Bulletin de la Chambre de commerce de Limoges. 1902 et suiv., Limoges.
- Revue des arts décoratifs. Paris.
- « Le Gay-Lussac » Revue des Sciences, mensuel. Limoges.
- Limoges-Illustré, bi-mensuel. Limoges.
- « L'Ouvrier céramiste », organe de la Fédération ouvrière de la céramique. Limoges.

Les divers journaux quotidiens de la région :

Annales de la Haute-Vienne,
L'Ordre,
Le Persévérant,
Le Vingt Décembre,
Le Petit Centre,
qui ont disparu ;
Le Courrier du Centre,
La Gazette du Centre,
Le Réveil du Centre,
Le Populaire du Centre, etc ,
qui existent encore.

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
INTRODUCTION.	4

LIVRE I Généralités

CHAPITRE PREMIER. — <i>La porcelaine. Définition ; classification.</i>	10
CHAPITRE II. — <i>Fabrication</i>	17
§ 1. La fabrication des pâtes.	17
§ 2. Le façonnage et la cuisson.	26
§ 3. La décoration	49
§ 4. Les divers genres de produits.	59

LIVRE II Les origines

CHAPITRE PREMIER. — <i>Les premières porcelaines en Europe et en France.</i>	63
CHAPITRE II. — <i>La recherche et la découverte du kaolin en Limousin.</i>	70
CHAPITRE III. — <i>Les premières manufactures limousines.</i> . .	79
§ 1. La manufacture de Limoges	81
§ 2. La manufacture de La Seynie	88
§ 3. Vente de la manufacture Grellet au roi	94
CHAPITRE IV. — <i>La Manufacture Royale puis Nationale.</i> . .	98
§ 1. Etat de la Manufacture en 1784	98
§ 2. La gestion de Grellet	102

	Pages
§ 3. La gestion d'Alluand	117
§ 4. La vente de la Manufacture.	130
APPENDICE	136

LIVRE III

La production

PREMIÈRE PARTIE

Les matières premières

CHAPITRE PREMIER. — <i>La pâte et la couverte</i>	150
§ 1. Les carrières.	150
§ 2. Les moulins à pâte	171
CHAPITRE II. — <i>Les terres et la pâte à gazettes</i>	189
CHAPITRE III. — <i>Le combustible.</i>	194
§ 1. Le bois.	194
§ 2. La houille.	200
CHAPITRE IV. — <i>Le plâtre</i>	219
CHAPITRE V. — <i>Les couleurs céramiques</i>	221

DEUXIÈME PARTIE

La fabrique limousine

CHAPITRE VI. — <i>Evolution de la fabrication au XIX^e siècle</i>	227
§ 1. Le Consulat et l'Empire	227
§ 2. La Restauration	231
§ 3. Le règne de Louis-Philippe.	237
§ 4. La deuxième République et le second Empire	249
§ 5. La troisième République	265
§ 6. Les premières années du XX ^e siècle	291
§ 7. Avantages et causes d'infériorité de l'industrie limousine	301
CHAPITRE VII. — <i>Etat actuel de l'industrie limousine.</i>	304
§ 1. Les instruments de la production	304
§ 2. Le personnel de l'industrie.	364
§ 3. Evaluation de la production	415
APPENDICE	420

LIVRE IV

La consommation

	Pages
CHAPITRE PREMIER. — <i>La vente.</i>	427
CHAPITRE II. — <i>Les débouchés</i>	439
§ 1. La vente en France	439
§ 2. L'exportation.	440
§ 3. Le marché des Etats-Unis.	445
§ 4. — L'exportation sur les autres marchés étrangers . .	461
CHAPITRE III. — <i>La concurrence des autres centres de production</i>	466
§ 1. La concurrence française	466
§ 2. La concurrence étrangère	471
CHAPITRE IV. — <i>La concurrence des autres produits céramiques.</i>	486
APPENDICE	489
CONCLUSION	498
BIBLIOGRAPHIE	502

